S.S. 25/9

中国纺織

8

ZHONGGUO FANGZHI

1958

大跃进会議特輯

·社論·为实现紡織工业生产大跃进而努力 ……（1）
倡　議（八篇）……（2）
大辯論：
从分歧到統一……顧　葱（9）
把思想从"羊毛"的圈子里解放出来……亦　晉（12）
充分利用棉杆皮，扩大通用麻袋的混紡面……蔣南胜（14）
苧麻利用怎样才符合多快好省的方針……張廷骨（15）
会議記要：
大爭大辯大跃进的会議……（16）
干勁沸騰的十一天……思　訓（19）
苦战五年，赶上日本，超过法国，力爭世界第一……（20）
他年上京来赶考，榜上无名变前名……辛·权（23）
棉紡織工业中的冠軍……仁　顧（24）
經驗介紹：
我們是怎样組織生产大跃进的……中国紡織工会青島国棉五厂委員会（25）
把干勁引导到提高技术上来……青島国棉一厂（27）
反浪費、反保守，制訂跃进計划……顧华絲織厂（29）
通过"双反"运动，从落后赶上先进……公私合营宏祥印織厂（31）
坚持学习，繼續前进……万松林（33）
坚持勤儉，就能办好企业……木　仁（34）
政治第一，在实踐中培养干部，優練工人……周　国（35）
不怕設备簡陋，只要鼓起干勁和鑽勁……汪家怜（37）
·短評·打破陈規，大胆創造……（38）
几十年来的陈規被打破了……地方国营青島实业棉織厂（39）
优紡紗和点滴措施……黃振中（41）
西北国棉一厂节約用电的几項工作……（41）
新产品"蓮次綉"試制成功……嘉兴絹紡厂（43）
印染針織赶上英国及达到国际水平資料选輯……（44）
工作通訊：上海紡織工业在跃进……陈炳郭（45）
千方百計，增加生产……佳　曾（38）
編者的話……（8）

社論

为实現紡織工业生产大跃进而努力

为了实現紡織工业生产大跃进，紡織工业部不久以前，在青島召集了全国棉紡織生产大跃进会議；在上海、北京分別召开了針織、印染、絲綢及毛麻等生产大跃进会議。这些会議經过大鳴大放、大爭大辯，在統一認識的基础上，各地区和各企业都紛紛提出自己的跃进指标和跃进規划，并一再修訂了自己認为已經落后的指标和規划。如綢緞的花色品种，今年原提出的指标是二百个品种，当时还怕不能完成，但經过在会議上比先进、比干勁和現場評比，光各地区提出的品种規划，就有一千六百种，比原指标增加了七倍多。这說明了只要能彻底克服保守思想，鼓起人們的干勁，生产上的潜力，是多末无穷无尽啊！

紡織工业当前生产大跃进的方向是什么呢？我們認为就是中央提出的多、快、好、省的方針。所謂多，就是要生产的紡織品多；所謂快，就是要生产的快，要在一定时間內生产出更多的紡織品；所謂好，就是要生产出的紡織品質量好、品种多、花色鮮艳；所謂省，就是要生产出的紡織品成本低、价錢便宜。总之，就是要尽量地增加产品产量，提高产品質量，降低产品成本，要在产品产量方面和产品質量、成本方面，来个全面的跃进。

为什么一定要强調在产品产量和产品質量、成本方面来个全面跃进呢？这是因为中央提出的多、快、好、省的方針，是一个整体。絕不能把其中一項孤立起来加以强調，而忽視其他几項。

紡織工业当前生产情况是：不論在产品数量或产品質量、产品成本方面，都还远远不能滿足人民的要求。从紡織品的产量来說，今年不論在棉紡織方面，或毛、麻、絲、綢、針織、印染方面，产量比去年都大大增加，但还远远不能滿足国內、国际市場的需要。譬如棉布在国內每人平均还只有十八尺布票，这一情况和人民日益增长的購买力是极不相适应的。从紡織品的質量来說，經过几年来的努力，应該說不論在棉、毛、麻、絲等产品質量方面都有提高，如紗布棉結、杂質减少，人們已經不再称呼我們的棉布是"芝麻布"了；如有的繅絲企业生絲清洁分数已达到九十五点九分，超过了日本的水平（日本在一九五七年上半年为九十五点七四分）等等。但这并不是說，我們产品的質量，已經沒有問題了。相反，我們紡織品在質量方面还是有很多缺点的。如棉紗条干不勻、疵点多、耐磨力不够；棉布不經穿，品种規格不能完全适合人民需要；絲、綢花色、品种少、縮水率大；毛織品手感光泽不够好；印染品染色牢度尚差、縮水率大，鮮艳度和花型設計差等等。这种情况，也是和人民日益增长的需要极不相称的。从紡織品的成本来說，虽然我們各个企业和各个产品每年都在不同程度上有所降低，但企业中的浪費現象还是严重的。降低产品成本，不仅可以为人民生产出价錢更便宜的东西，而且可以为国家积累更多的資金，对国家的加速工业化，也是有很大作用的。

当然我們提出要在产品产量和質量、成本方面来个全面的跃进，并不是說在具体部門、在一定条件下对某一方面就不可以有所側重。至于应当側重那些方面，这就要求我們必須从具体情况出发，并对具体情况加以仔細的分析。要通过分析找出本部門、本单位在貫彻中央方針时存在的具体問題，找出工作上的薄弱环节，找出本部門、本单位貫彻中央方針的关鍵所在。同时，还要找出貫彻中央方針的有利条件和不利条件。然后再根据这种分析，制定出在本部門、本单位的計划和具体作法。提出自己在实际工作中的具体方針。要作到既有工作重点，又能照顧全面，要抓住关鍵，推动全面。

紡織工业生产在具体貫彻中央的多、快、好、省方針时，应該如何确定自己的具体方針，这要看紡織工业当前生产中存在些什么具体問題。第一，紡織工业今年根据原料供应情况能不能进行增产？我們認为完全是可以的。今年紡織工业的主要原料，如原棉、羊毛、黃麻、蚕絲等，都較去年有了很大的增加，再加上各地区都在积极設法利用新的原料資源并且已經作出很多成績，如充分利用各种下脚，利用各种野生纖維，这就为今年增加生产創造了有利条件。今后为了积极增加生产，还应該充分发揮职工群众的积极性，积极找寻各种可以利用的資源，并很好研究利用的方法，以达到超額完成今年計划的目的。第二，前面已經說过，我們紡織品的質量还存在許多缺点，距离人民的要求还很远，再加上不管我們怎样努力，供应人民紡織品的数量总是有一定的限制，因此，在一定的数量范圍內，人民就更加要求我們提高紡織品的質量，这就使提高紡織品的質量，更加成为一个突出的問題。第三，降低成本在企业中不仅在原料方面还存在不少潜力，在其他各方面也都还存在很大潜力，这就要求我們必須在企业的各个方面，历行节約。毛紡織工业应特别注意研究利用化学纖維及代用品，克服不願利用化学纖維的思想，要在提高产品質量的基础上，节約各种原料。

根据紡織工业生产中存在的問題，我們認为：为了貫彻中央多、快、好、省的方針，在产量、質量、成本全面跃进中，对提高产品質量还是应該有所側重的。这次青島全国棉紡織生产大跃进会議中，提出全国棉紡織生产跃进的具体方針是：大力提高質量，积极增加生产，全面历行节約，完成和超額完成国家計划。这一方針，我們認为不仅符合全国棉紡織生产情况，也符合全国毛、麻、絲等紡織生产的情况，应該

作为全国紡織工业生产跃进的具体方針。

至于如何才能实現紡織工业生产上的大跃进，也是值得我們注意的一个問題。事实上全国紡織工业生产在整风和反浪費、反保守运动胜利的基础上，在全国大跃进形势的鼓舞下，早已进入一个空前的高潮。全国紡織工业职工早已鼓起了空前未有的干勁，而且已經在生产中創造了不少的奇迹。这次一系列的生产大跃进会議，所以能够取得显著的成績，能够更加鼓起职工群众的干勁，就因为是在这种形势下召开的。所以今后为了能够眞正貫彻这些会議的精神，能够全面貫彻多、快、好、省的方針，以实現生产大跃进的目的，就必須繼續进行整风，把整风运动坚持到底。要通过整风运动，不断提高群众的政治覚悟，彻底克服領导上的三风、五气，同时还要在提高职工群众覚悟的基础上，組織发动职工群众开展比先进、学先进、赶先进的劳动竞賽运动。要比生产指标、比技术、比政治、比領导。要彻底克服过去只重业务不重政治的傾向。要把职工群众的政治热情引导到改进技术的方向去，作到政治加技术，干勁加鑽勁，动手加动脑。作到不仅有干勁，而且有具体措施。要注意安全生产，不要輕易去加班加点，使生产失掉节奏。不要单純引导群众去拼体力。应該認識：經过整风和反浪費反保守运动的胜利，群众在政治覚悟得到不断提高以后，生产热情一定更会蓬蓬勃勃，日益上升。对群众这种热情，一定要进行积极的領导，一定要加以珍惜。只有这样，才能作到群众的热情不断地上升再上升，生产工作不断地跃进、再跃进。

★

給全国棉紡織职工的一封信

亲爱的全国棉紡織职工同志們：

在热火朝天的社会主义建設高潮中，我們二百多个来自全国各地的棉紡織工业代表，在青島举行了棉紡織生产大跃进会議。这次会議是一次整风会議，是政治与业务相結合的会議。三天的时間中代表們貼出了四千多張大字报，有力地揭露了企业中存在的浪費和保守思想，无情地批判了領导上的“三风”和“五气”，并且对棉紡織生产如何全面貫彻中央的多、快、好、省方針进行了大爭大辯。

通过辯論，我們認識了中央的多、快、好、省方針是密切相联系的一个整体。根据人民日益增长的需要，棉紡織生产是既要多、快，又要好、省。要多、要快就是要充分利用农业原料和积极开辟新的資源，力求增加生产；要好就是要大力提高产品質量，增加适合广大人民需要的品种規格；要省就是要全面厉行节約，力求降低成本。

通过辯論，我們也認識了在貫彻中央的多、快、好、省方針时，一定要与我們自己的具体情况結合起来，要特别注意克服我們工作上的薄弱环节。产品質量不高，仍然是目前我們棉紡織生产中的一个主要薄弱环节。我們棉紡織业是为六亿人民生产衣着日用的必需品的，人民对我們的要求是：既要滿足他們对产品数量上的要求，也要滿足他們对产品質量上的要求。当目前在数量上尚未能充分滿足他們的要求时，他們就更要求我們提高产品質量。

这次会議明确指出：为了实現多、快、好、省，全国棉紡織生产一定要大力提高質量，积极增加生产，全面厉行节約，完成和超額完成国家計划。我們認为这是完全符合当前棉紡織生产的实际情况的。我們希望全国棉紡織业的职工同志和我們一道来貫彻这个方針，爭取实現棉紡織生产上的大跃进。我們希望全国棉紡織职工同志都能做到：

一、認眞地把整风运动、“双反”运动进行到底。通过整风、“双反”运动，提高我們的社会主义覚悟，改进我們的工作，彻底清除我們企业中的浪費和保守現象，清除我們領导工作中的“三风”和“五气”。

二、努力学习政治，学习业务，学习技术，做到又紅又专，紅透专深，做到把政治与业务、政治与技术統一起来。

三、积极改进技术，掀起一个技术革新运动。要做到生产上的跃进，不仅要依靠群众的生产热情，而且要依靠技术水平的提高和技术的不断革新。不仅要用手，而且要用脑。因此就要不断改进設备和采用新工艺，不断改进操作和技术管理制度，并且从技术上积极解决采用新原料和試制新产品的問題，来为生产大跃进服务。

四、在生产大跃进的同时，要組織安全生产工作大跃进。要加强安全教育，消灭重伤和死亡事故，大大地减少輕伤事故，貫彻安全生产的方針。

五、在全国掀起一个比先进、学先进、赶先进运动。要比生产指标、比技术，也要比政治、比領导、比群众工作。做到人人訂跃进計划，厂厂提先进指标；先进带动落后，落后赶上先进；小厂促进大厂，大厂推动小厂；前浪引后浪，后浪赶前浪，先进更先进，使棉紡織生产跃进、跃进、再跃进。

全国棉紡織职工們！現在举国上下，男女老幼，城市乡村，工厂农庄，到处都以排山倒海、万馬奔騰之势，掀起了生产大跃进。棉紡織工业的生产大跃进也正在蓬蓬勃勃地开展着。青島各厂大跃进的鑼鼓，青島和各地送来的五彩繽紛的喜报，給了我們很大的鼓舞。我們坚决响应党中央提出的“在十五年或者更多一点的时間内，在鋼鉄和其他重要工业产品的产量方面赶上和超过英国”的偉大号召。我們一定鼓起革命干勁，力爭上游，协作并进，互相学习，共同提高。

亲爱的全国棉紡織职工同志們！讓我們先进的思想政治之花結出丰硕的經济技术之果吧！讓棉紡織生产的奇迹不断涌現吧！讓我們在各个不同的生产崗位上，共同为更快地把我国建設成一个具有現代工业、現代农业、現代科学文化的社会主义强国而奋斗吧！

全国棉紡織生产大跃进会議全体代表

思想、生产、技术、文化、健康全面大跃进

——出席全国棉紡織生产大跃进会議先进生产者开展「五比」的倡議書

全国棉紡織工人兄弟姊妹們：

我們的国家現在正处在全面大跃进的新形势下，我們的紡織工业也以万馬奔騰之势向前跃进。为了响应党中央提出的"在十五年或者更多一点时間內在鋼鉄和其他重要工业产品的产量方面赶上和超过英国"的号召，我們要不断地提高思想覚悟，要向科学、文化、技术的堡垒进軍，要向既具有高度政治覚悟，又掌握現代科学、文化、技术的方向发展。我們一定要政治加技术、干勁加鑽勁，把紡織生产大跃进高潮推向新的高峰。为此，我們提出开展"五比"竞賽的倡議，要在思想上、生产上、技术上、文化上、健康上全面大跃进，愿与全国棉紡織工人兄弟姊妹們共同努力。我們的条件是：

一、政治思想大跃进。积极参加各种政治运动和社会活动，学习时事，提高自己的阶級覚悟；模范地遵守政府一切法令和企业的劳动紀律；发揚工人阶級勤劳节俭、艰苦朴素、团結互助的优良傳統；不驕傲，不自滿，密切联系群众。

二、生产大跃进。大力提高产品質量，消灭人为疵品；厉行全面节約，不浪費一寸紗、一点花；做到按月全面完成国家計划；达到平均先进以上水平。

三、技术大跃进。积极学习先进經驗，鑽研技术，全面提高技术水平。在操作上要加强計划性；提高单位操作水平；掌握机械性能；要認眞做好整洁工作，做到整洁工作不扣分。

四、文化大跃进。积极参加文化学习，百分之百到校学习，按时作业，不曠課，不掉队，期終考試成績达到四分和五分。

五、健康大跃进。积极参加文娛体育活动，每天参加广播操；响应晚婚和节制生育的号召；提高身体健康水平，全年出勤率达到98%；保証安全生产，消灭人身和生产責任事故。

全国棉紡織工人兄弟姊妹們！我們愿和你們携起手来，在党的領导下跃进再跃进！

我們也希望工程技术人員們积极鑽研技术，帮助我們解决生产上的关鍵問題，帮助我們提高技术水平，推动紡織生产大跃进。

出席全国棉紡織生产
大跃进会議的代表
先进生产者　郑州国棉二厂
細紗工人盛　婉
先进生产者　河南豫北紗厂
細紗工人許杏娣
先进生产者　武汉第一紗厂
細紗工人李汉梅
先进生产者　天津国棉二厂
細紗工人刘广荣
先进生产者　青島国棉六厂
織布工人刘桂英

政治上的革命派
生产上的促进派
技术上的革新派

——出席全国棉紡織生产大跃进会議全体工程技术人員大跃进倡議書

我們出席全国棉紡織生产大跃进会議的全体工程技术人員，在社会主义革命大跃进的形势下，深受鼓舞。为了坚决响应党中央提出的在十五年或者更多一点时間內，在鋼鉄和其他重要工业产量方面赶上和超过英国的号召，并把自己鍛炼成为又紅又专的工人阶級知識分子，我們向全国棉紡織工程技术人員提出大跃进的倡議如下：

一、全心全意接受共产党領导，把心交給党，坚决走社会主义的道路。

二、热烈投入各种政治运动，消灭資产阶級思想影响。認眞学习馬列主义，提高政治覚悟。牢固地树立无产阶級思想意識，克服重技术輕政治的傾向，树立以政治为統帅的思想，做到又紅又专，成为政治上的革命派、生产上的促进派、技术上的革新派。

三、彻底改变工作作风，貫彻党中央搞試驗田的指示，积极参加生产劳动鍛炼，与工人心連心，打成一片，做到政治与业务結合、技术与劳动結合、理論与实践結合。

四、貫彻全国棉紡織生产大跃进会議精神，全面貫彻勤俭建国、勤俭办企业、勤俭办一切事业及多、快、好、省的方針，大力提高質量，积极增加生产，全面厉行节約。在提高質量方面，我們要加强技术工作，增加花色品种。我們要积极改进技术，挖掘增加产量的潜力，保証既能增加生产，又能提高質量、厉行节約。我們要开展技术革新，合理利用現有原料，研究使用新的原料和其他代用品，改进操作技术和管理制度，改进設备，改进工艺設計，試制新品种，研究采用新技术新工艺，爭取三年到五年內，在产品質量及技术水平方面赶上英国。

五、开展比先进、学先进、赶先进的活动，虚心学习苏联和国內外各种先进經驗，加强各地区各企业生产技术的协作，保証实現跃进規划。

出席全国棉紡織生产大跃进会議
全体工程技术人員

关于增強全国各兄弟棉紡織厂之間协作关系的倡議

我們坚决响应党中央的号召，在今后十年到十五年时間內，在优先发展重工业的基础上，实行工业和农业同时并举的方針，把我国建設成为一个具有現代工业、現代农业和現代科学文化的社会主义强国。并在十五年內或者更多一点时間內在鋼鉄及其他主要产品产量方面赶上或超过英国。为此，紡織工业必須努力改善企业管理，积极地发展和提高生产，提高質量，增加花色品种，反对浪費，厉行节約，降低成本，增加积累，貫徹多快好省，勤俭建国，勤俭办企业的方針，加速社会主义建設。为此，提出加强全国各棉紡織兄弟厂之間的学习与协作，以利相互交流經驗，相互支援，取长补短，共同提高，不断使企业大跃进。特倡議如下：

一、相互学习，交流先进經驗方面：

1.关于政治思想、群众工作方面的經驗；

2.关于企业管理方面的經驗；

3.关于技术操作改进方面的經驗。

二、为便利相互学习、相互交流、相互帮助、相互支援，簡化手續办法如下：

1.凡相互学习得事先用書面通知对方，說明学习內容与要求，征得对方同意后，凭各厂介紹信办理；

2.在学习中需要上列范圍之各种資料时，凭各厂介紹信办理；

3.凡各厂有各种先进經驗时，根据对方需要无条件供应；

4.凡各厂認为有必要派員前来专題学习时，得事先用書面征得对方同意，予以妥善安排学习进度。

三、內容（本倡議）有不完善之处，可由参加各厂討論修正。

倡議单位：蕪湖紗厂等108个单位

全国毛麻紡織工业跃进会議全体代表联合倡議書

正当我国工农业都在大跃进的时候，为了滿足国家和人民对毛麻紡織品的需要，为了实現党中央提出的："在15年或者更多一点間时內，在鋼鉄和其他重要工业产品的产量方面，赶上或超过英国"的偉大号召，我們在紡織工业部和紡織工会全国委員会的領导下，在首都北京举行了全国毛麻紡織工业大跃进会議。这是一次整风会議，通过大鳴大放大爭大辯，解放了我們的思想，解决了实际工作中的許多重要問題，明确了方向。我們必須坚决貫徹多快好省的方針，充分利用各种可紡纖維，特別是化学纖維，促进毛麻工业大跃进。会上进行比先进、学先进、交流先进經驗，为大跃进找到了有实效的措施。

我們認識到政治是統帅，我們决心在政治上做左派，在工作上做促进派，在技术上做革新派。我們向全国毛麻紡織工业的职工倡議：

（一）合理使用原料，千方百計发掘、試驗和利用新的原料。毛紡工业要节約用毛，大量利用化学纖維和其他可紡纖維，保証今年毛紡織品的产量比1957年增产五分之一，达到2,100万公尺，并力爭上游，进一步再增产絨綫，要跃进二分之一以上，保証达到830万公斤。

黃麻工业要节約用麻，并利用棉杆皮、胡麻等纖維，保証今年麻袋产量比1957年跃进五分之一到四分之一，达到一亿条以上。

苧麻工业要提高炼折、梳折，保証1958年苧麻織品产量达到150万公尺以上。

亚麻纖維保証达到1.5万吨以上，亚麻織品保証达到2,400万公尺以上。

在跃进中必須注意安全生产和加强保全保养工作，調剂生产的节奏性。

（二）大力提高产品質量。各企业根据具体情况，分别在1年2年或3年內，使主要毛麻紡織品的質量赶上或超过英国。

毛紡織品在保証99%以上一等品率的基础上，努力改进手感光泽、起球露底，做到織紋清，边道直，不发毛，不发并。

麻袋在利用棉杆皮及其他纖維混紡后。保証达到国家質量标准。亚麻織品要提高条干均匀度，减少花

疵点。苧麻織品要改进手感、发毛和条干均匀度。亚麻原料要改进漚麻技术，提高纖維質量，減少死麻屑。

（三）促进毛麻基本建設大跃进。1958年以前已經开工建設的毛、麻企业，要提前投入生产。在今年要加快現有工业基地1.6万吨毛条厂的建設速度，作好毛紡7万錠、苧麻1.8万錠、亚麻2万錠、黃麻488台基本建設的开始筹建工作。使毛麻紡織工业在第一个五年計划建設項目建設完成的基础上，再增长毛条設备2倍，毛紡織設备約半倍，苧麻設备半倍以上，亚麻紡織設备一倍以上，黃麻設备1/4左右。

（四）貫彻大中小相結合、以中小型为主的方針。在原料产地，兄弟民族地区，从无到有、从小到大地建設毛麻企业。促进毛麻紡織工业的合理分布。要根据原料資源和銷售情况，合理发展原有的毛麻紡織工业基地。

（五）主动加强协作。要主动配合农业部門作好毛麻原料的生产和羊种的改良工作。要与商业部門密切联系，随时了解人民群众对毛麻紡織品的需要，主动介紹新产品的性能和使用方法，配合商业部門作好銷售工作。

地区之間、企业之間，在生产技术方面，在基本建設方面，在培訓人員方面，要互相帮助，互相支援。

为了使以上倡議成为現实，我們要求毛麻紡織工业中的全体同志，在整风和社会主义教育运动胜利的基础上，繼續提高社会主义覚悟，进一步开展比先进、学先进、赶先进的运动。学好政治，鑽研技术，做到又紅又专。鼓足革命干勁，苦干、实干，創造性地干，共同为促进毛麻紡織工业的大跃进而努力。

出席全国毛麻紡織工业跃进会議
全体代表

参加全国毛麻紡織工业大跃进会議的全体工程技术人員的倡議書

在我們祖国工农业日新月异，一日千里的大跃进中，我們在首都参加了全国毛麻紡織工业大跃进会議，无限兴奋地看到了我国毛麻紡織工业光輝灿烂的前景，大大鼓舞了我們的革命干勁！为了加速祖国社会主义建設，为了促进工农业生产大跃进，为了提前实現党中央提出的在15年或者更多一点时間內，使我国在鋼鉄和其他重要工业的产品产量方面赶上英国的号召，我們坚决表示：在政治上做革命派，在生产上做促进派，在技术上做革新派；以苦干、实干、創造性的干勁千方百計克服一切前进道路上的困难。为了迅速实現跃进規划，我們向全国毛麻紡織工业工程技术人員提出："把自己鍛炼成为一个紅透专深的技术干部。为实現毛麻紡織工业跃进規划貢献技术力量"的倡議，我們的保証条件是：

一、坚定政治立場，中国共产党是我們領导核心，社会主义是我們坚定不移的道路，我們一定坚决地跟着共产党走，絲毫也不保留地把心交給党。

二、認眞刻苦鑽研馬列主义，提高政治理論水平，虚心向工农学习艰苦朴实的优良品質，并保証經常参加体力劳动，和工农打成一片，不断改造自己，鍛炼自己，克服个人主义和本位主义。

三、打破陈規，清除保守，革新技术，保証千方百計克服在充分利用化学纖維、棉杆皮和其他可紡纖維工作中所遇到的技术問題，努力提高产品質量，积极生产更多的新产品，以滿足六亿人民的需要。

四、积极学习苏联、人民民主国家和其他国家的先进科学技术經驗，大力开展科学技术研究工作，并广泛进行交流，以发揮集体智慧，迅速提高科学技术水平。

五、为了适应毛麻紡織工业的大跃进，我們保証大力加强技术后备力量的培訓工作，毫无保留地把自己的特长教給别人，并虚心向别人学习，互相尊敬，互相帮助，取长补短，共同提高。

倡議人　石大全、胡景琦、馬望云、黃选亭、徐冠杰、陈汝昌、茅祖杓、王永昌、儲占亚、王月潮、賈奕良、張　鎏、毛正宇、徐仁和、王志剛、狄紹梁、蔣南胜、刘震生、周　匡、胡紹正、潘廉志、王子宿、張汉文、孙金鳴、倪雅揆、孙七齐、秦德輝、顧　中、丘　陵、董佩瑾、黃永初、康仲倫、于树屏、刘維庆、陆树豪、凌錫池、張廷爵、丘　隆、續喜亭、姚启垚、卓国元、鄧云鶴、王錫銘、王学顏、单錫灿、夏循元、陈兆魚、王星三、帕格达、袁梦华、孙永昌、苏鍾奇。

1958年4月8月

全国印染、針織工业比先进比干勁会議
全体代表联合倡議書

当前，我国人民正在全民大动員，国民經济正在全面大跃进，紡織工业生产和基本建設也正在大跃进。为了貫彻勤俭建国、勤俭办企业，多、快、好、省地建設社会主义的方針，为了实現党中央提出在十五年或者更多一点时間內在鋼鉄及其他重要工业产品的产量方面赶上或者超过英国的偉大号召，为了大力促进紡織工业生产和基本建設的不断跃进，我們倡議在全国印染、針織职工中开展社会主义的友誼竞賽，在党的領导下，大家本着互相学习、互相帮助、取长补短、共同提高的精神，以生产优等产品質量、厉行全面节約为中心，在人与人間、厂与厂間、地区与地区間，进一步掀起一个比先进、学先进、赶先进的群众性的热潮，加强团結，互相支援，落后的赶上先进的，先进的更加先进。我們的倡議內容是：

一、印染工业

在保証全面完成国家計划的基础上，大力提高产品質量、增加花色品种、厉行全面节約、保証安全生产：

（一）提高产品各項質量指标，全面实行部頒印染布質量标准，改进花色，生产出多种多样、耐用美观特别是广大农民喜爱的产品。

（1）根据部頒标准分等規定，严格檢查防止漏驗，各类产品的加工混合正品率，达到下列指标：

漂白布		99.8%
染色布	（黑布）	99.9%
	（其它）	99.5%
印花布		99.0%

（2）在第二季度內，各种产品的物理指标强力、密度、重量、幅寬等100%达到部頒标准，对外結合分等。加工系数对內严格考核，不断提高耐用程度。

（3）在保証物理指标的基础上，大力减少縮水率，要求在一个月到三个月以內，各項产品的經向和緯向縮水率，降低到部頒指标以下。

（4）提高染色牢度，各种色布在第二季度內，印花布在本年內100%达到部頒染色牢度的保証級数。

（5）改进漂布白度，改进色布和花布鮮艳度，不断提高花布图案設計、雕刻、配色和印制技术，增加产品的美观程度。

（二）在提高質量的前提下，按照各地区企业的具体情况，充分挖掘潜在力量，增加产量产值，增加花色品种，合理使用染化料，节約煤、水、电、工业用布，适当利用代用品，大力降低成本，提高劳动生产率，加速資金周轉，为国家积累資金和滿足广大人民的需要。

（三）保証安全，消灭重大事故，大力减少一般事故。

二、針織內衣工业

（一）在保証全面完成国家計划的基础上，大力提高产品質量，保証正品率按月全面完成国家計划指标。

（1）根据部頒标准的要求，与全国統一的檢驗規定，各种产品以混合計算，达到如下的正品率：

1.絨衣褲：	深色99.3%	
	淺色98.5%	
	印花97.0%	
2.春秋衣褲：	本色98.5%	
	淺色98.0%	
3.汗衫背心：	淺色98%	
	印花97%	

（2）根据部頒标准，全国統一試驗方法，各种內衣成品縮水率，保証达到如下指标：

1.絨衣褲，直向縮水率不超过6%，横向不超过±2%。

2.春秋衣褲，按照机器不同級数，22.5針織物达到直向縮水率不超过6%，19——20針織物直向縮水率不超过7%。

3.汗布，精漂汗布直向縮水率不超过4%，不縮汗布直向縮水率不超过6%。

（3）根据部頒标准全国統一試驗方法，各种成品的染色牢度保証达到如下指标：

1.深色产品：皂洗牢度保証合格率达到3級。（以白布沾色計算）

2.淺色产品：皂洗牢度保証合格率达到4級。（以白布沾色計算）

（二）在提高产品質量的基础上，节約原材料，加速資金周轉，各种产品按照1957年实际可比产品总成本，保証降低3——10%。（根据各厂基础不同，各厂另行具体規定）

（三）为滿足人民需要，增加花色品种，特别是

广大农民喜爱的品种。

（四）保証安全生产，消灭重大工伤事故，大力减少一般事故。

三、針織制袜工业

（一）在保証全面完成国家計划的基础上，大力提高产品質量，保証正品率按月全面完成国家計划指标。

（1）根据各地暫訂質量标准，各种产品的混合計算从第二季度起达到如下指标：（絲袜、羊毛袜不包括在內）

电机产品98.5%

手搖机产品99.8%

按照六类品种，各种产品具体指标：

1.平口袜 99%

2.棉毛袜 98%

3.花袜

电机織造98.5%

手搖机織造99.8%

4.套袜

电机織造98.5%

手搖机織造99.8%

5.童袜

电机織造99%

手搖机織造99.8%

6.其它袜：电机織造98%

手搖机織造99.8%

（2）提高产品染色牢度和色泽鮮艳度，保証达到如下指标：

直接性染料保証皂洗牢度3——4級，合格率达到98%（低温）

間接性染料：

納夫妥染料，保証皂洗牢度3——4級，合格率达到95%（高温）

士林色染料，保証皂洗牢度4——5級，合格率达到95%（高温）

硫化色染料，保証皂洗牢度3級，合格率达到85%

（二）在提高产品質量的基础上，节約原材料，加速資金周轉，各种产品成本在原有基础上保証降低4——6%。

（三）为滿足人民需要，特别是广大农民的需要，增加花色品种。

（四）保証安全生产，消灭重大事故，大力减少一般事故。

以上倡議的要求，标志着当前全国印染、針織工业生产的先进水平。我們相信：全国广大印染、針織职工群众的力量是无穷无尽的，只要我們共同努力，就一定能达到这一先进的生产水平，并将进一步創造更为先进的生产水平。讓我們全国印染、針織职工，在整风和社会主义教育运动胜利前进的基础上，繼續努力提高自己的社会主义覚悟和文化水平，認眞改进技术、提高技术，学习和掌握新技术，鼓起最大的革命干勁和幹勁，大大地提高生产，改进管理；从实际情况出发，訂制和实現自己的跃进規划，抓住生产关鍵，大力挖掘潜力，人人力爭先进，处处創造奇迹，把反浪費、反保守、比先进、比多快好省的运动推向新的高潮，为实現我們的倡議，为推动全国印染、針織及紡織工业的大跃进、再跃进而奋斗。

全国絲綢工业比先进、比干勁会議全体代表联合倡議書

絲綢生产在我国具有光荣的历史傳統，第一个五年計划期中，絲綢生产有了迅速发展，出口換回的外汇，相当于我国現有鉄路的全部鋼軌，这对我国社会主义建設有着重大的作用。

当前，全国人民为保証实現党中央提出在十五年或者更多一点时間內，在鋼鉄及其他重要工业产品的产量方面赶上或超过英国的偉大号召和实現农业生产綱要四十条，在全国范圍內掀起了一个工农业、文化事业大跃进的高潮。我們絲綢工业同全国工业一样，处处在跃进，天天出奇迹，成千上万的絲綢工业职工都提出了各种各样响亮的口号："同騎千里馬，勇猛赶日本"，"干勁加幹勁，生产大跃进"，这是我們絲綢工业全体职工的英雄气概，是反浪費、反保守运动开的花、結的果。

絲綢工业在这样大跃进的形势下，我們250多人，代表全国絲綢工业在上海举行了全国絲綢工业比先进、比干勁会議，这次会議給了我們很大的鼓舞，我們应全面貫彻党中央提出的勤俭建国、勤俭办企业、勤俭办一切事业，多、快、好、省建設社会主义的方針，我們应为实現党的偉大号召貢献出最大的力量。

我們倡議，在全国絲綢工业中展开社会主义的友誼竞賽，本着相互学习、互相帮助、取长补短、共同提高的精神，以提高产品質量、增加花色品种、厉行全面节約，降低生产成本为中心，掀起一个学先进、

比先进、赶先进的热潮，我們要求人同人比、厂同厂比、地区同地区比、誰先进就同誰比。我們要求比先进的生产定額，比更高的产品質量，比更多的花色品种，比勤儉节約，比思想进步，比对社会主义的貢献。誰多，就要比誰还要多；誰快，就要比誰还要快；誰好，就要比誰还要好；誰省，就要比誰还要省。我們要求全国絲綢工业每一个职工都要保証多、快、好、省地完成国家計划。

我們倡議的內容是：

（一）繅絲工业：

全面提高質量，大力挖掘原料潜力，增加生产，加强劳动保护，提高出勤率，降低成本。

（1）質量：比1957年提高$\frac{1}{2}$—1級。

（2）繅折：比1957年省10—15斤。

（3）产量：总产量比1957年增加10%。

（4）出勤率：达到94—96%。

（5）成本：比1957年降低2—5%。

（6）安全生产：保証不发生重伤事故和重大运轉事故。一般事故比1957年减少50%。

（二）絲織工业：

积极增加品种，更新花色，扩大交織范圍和各种人造纖維的使用。提高物理指标，保証綢緞的經緯密度、重量、寬度，全面符合成品規格。在节約原料、提高質量，扩大資源的基础上增加产量。

（1）新品种：1585种，选中率60%。

（2）新花色：13,640只，选中率50%（其中印花3400只）。

（3）正品率：全年平均达到98%。

（4）成本：比1957年降低18%。

（5）原料消耗：比1957年降低1%。

（6）出勤率：达到97%，

（7）安全生产：保証消灭重大事故，一般事故比1957年减少50%。

（三）絹紡工业：

充分发揮設备潜力，节約原料，增加产量，降低成本。

（1）产量：比1957年增加13.5%。

（2）絹絲一等品率：全年平均达到99.57%。
絹綢正品率：全年平均达到99.80%。

（3）成本：可比产品成本比1957年降低10%。

（4）利潤：比1957年增加47.5%。

（5）安全生产：消灭重伤事故，一般事故比1957年减少70%。

（四）印染工业：

迅速改进后处理方法，解决織品的防縮防糊，提高質量，减少縮水率，合理使用原染料：浆印印花不用糯米粉，节約原材料。

（1）正品率：炼染全年平均达到99.66%。
印花全年平均达到98%。

（2）成　本：炼染比1957年降低10.9%；
印花比1957年降低15.57%。

（3）出勤率：达到96.5%。

（4）后处理：在第三季度內，試驗树脂整理成功。

（5）外观形状：今年做到立絨立，明年做到双糊糊，人造棉織品不縮不糊。

上面的倡議，我們信心百倍，全部保証能够实現上述指标，因为我們有党的正确領导，有广大职工群众的命革干勁和鑽勁，有丰富的生产經驗，有兄弟国家的支援。但是亦应該注意，条件本身不能創造出成績来，关鍵問題是要我們利用这些条件，把倡議变为現实。为此要求我們絲綢工业全体同志，在整风和社会主义教育运动胜利的基础上，繼續提高社会主义覚悟，自覚遵守劳动紀律，团結友爱，互助协作，学好政治，鑽研技术，鼓足革命干勁，苦干、实干、創造性地干，为絲綢生产苦战五年，赶上日本，超过法国，力爭世界第一而努力！

出席全国絲綢工业比先进、比干勁全議全体代表

編·者·的·話

紡織工业部在青島、北京、上海等地召开的棉紡織、毛麻紡織、印染針織、絲綢等一系列的专业会議，已經先后胜利閉幕。这些会議，都是以整风的办法召开的。会議的全部过程証明：这是一个生动的具有充沛活力的方法。它不仅对許多长期爭論的問題，通过爭辯取得了一致的認識；而且在比先进、比干勁的基础上，提出了跃进的指标和規划，以及保証这些指标及規划实現的措施。可以預料，这些会議，将对紡織工业在提高質量、增加生产、降低成本、革新技术等方面的全面跃进，起巨大的推动作用。

为了适应讀者的需要，本刊本期以四个专业会議材料为中心，出了一期特輯。由于会議的內容十分丰富，限于篇幅，不能全面报道，所以只选擇会議中的一些主要方面，如倡議、爭辯的主題、綜合报道及經驗交流等整理发表。这些材料虽不能充分体現会議的全部精神，但可以有助于讀者了解会議的概要。

从分歧到統一

——記棉紡織生产大跃进会議上棉紡織工业如何貫徹多、快、好、省的方針的一場辯論

福　葱

(一)

棉紡織生产大跃进会議經过了三天的大鳴大放后，接着就根据大鳴大放中的不同意見，开展了大爭大辯。辯論的題目是“在棉紡織工业中如何全面貫徹多、快、好、省的方針。”这个問題如果不能得到很好的解决，那末在棉紡織工业生产大跃进中就会找不到正确的方向，就容易发生偏差，就会給国家給人民带来損失。

經过了两天的小組酝酿，接着就进行了两天的大会辯論。会上发言非常热烈，大家都爭先恐后地要求发言。在两天中共有五十六个代表发了言，还有很多人因时間关系来不及发言。在辯論中大家都敢于坚持自己的意見，不怕别人的反駁，也能虚心听取别人的发言，不断修正自己的意見，因而各种分歧的意見，經过辯論，逐步接近，最后在几个主要問題上意見基本得到統一。

(二)

爭論的焦点是加快車速問題及用棉与質量的关系問題。

一、关于加快車速問題： 从目前的情况和今后的发展来看，有沒有必要更多地提高細紗机的速度呢？加快車速对質量及机器磨損、劳动强度影响究竟多大？能否克服？从經济效果来看，增加車速究竟是否合理呢？以上这些問題都存在着不同的認識，因而对待加快車速的态度是很分歧的。首先，从当前的形势和今后发展来看，要不要增加車速？有些代表的看法是肯定的，他們的理由是：今后棉花产量要有很大的增加，今年农业的丰收也基本上可以肯定，有些新厂班次沒有开齐只是暫时現象，到新花上来后，情况就会变了，如老厂不充分做好提高車速的准备，就会造成措手不及。目前原料不够，应該积极地寻找資源来解决，如利用各种可紡纖維，利用廢棉，爭取进口外棉进行加工等等。有的代表并認为在速度增加后如果原料接不上，不得已时，可以采取第三季高温时停几天工的办法来解决。至于从长远来考虑，加快車速，可以充份挖掘設备潜力，这样可以少建新厂，节省国家投資，用到更主要的方面去。但是另一部分代表不同意以上的看法。認为，今年原棉供应还不充裕，西北、河南等地的不少新厂还沒有吃飽，高速后必然造成更多的停台。这样有的地区車速不断加快，而另一些厂却只能开一班、两班，工人只拿75%的工資，这是一种不合理的現象。同时認为現在加速到第三季原料供应不上被迫停工，不是一个好办法，会給政治上、經济上造成巨大損失。至于从长远考虑，有的代表也認为新厂应向大成形方向发展，不应高速。老厂潜力不能单从車速来考虑，应設法提高运轉率，提高效率，甚至开19班等。

其次，加速后对产品質量、机械磨損、劳动强度的影响究竟有多大？能不能克服？有的代表認为肯定有影响的，加得少影响小可采用措施来补救，加得多就会造成很大影响。因为目前老厂，前紡設备一般不充裕。細速机速度增加后，前后設备也被迫要提高速度或加重定量，同时前紡紧張后，使工艺設計不能作不断的全面的改进，加速后也影响了机械的正常状态，断头增加，因而就必然影响产品質量。武汉有位代表还举了1953年加速后造成生产混乱、断头增加、質量下降的情况作了証明。加速后机械磨損也一定增加，河北工业厅一位代表說：河北有二万質量比較差的新錠子，錠速13000多轉开了一年多已大部分磨損了，粗紗机加速后事故多，牙輪也坏了很多，加速对工人劳动强度也肯定会增加的。郑州国棉二厂一个先进生产者說加速后，換粗紗个数多了，清洁工作量也一定要增加，断头也一定会增加，忙不过来时还会‘开大花’。有的代表認为机器是有临界限度的，超过了就造成不良影响，总的来說認为加速应是有条件的，目前車速比較低可以有准备的适当提高一些，但不能提高得多，否則就会造成很不好的后果。但另一部分代表不同意这种看法，認为加速对質量、机械磨損、劳动强度虽然有影响，但是經过主观努力可以克服。認为临界限度在理論上是有的，但是只在一定条件下存在的，随着保全工作加强，机件性能改进等条件的变化而变化，前紡不足，可以通过技术改进，或調班吃飯等方法来挖掘潜力，这样就可以保証質量。如上海有个代表說，剛解放时車速不到200轉，当时提出要加到220轉，很多技术人員認为一系列的問題都来了，但是現在都已到250轉，而質量比过去好，断头比过去少，上海国棉二厂280轉已开了二、三年，質量很好，說明經过主观努力是可以克服的。加速对机械磨損也有影

响，但也可以通过加强保全保养工作，縮短加油周期加强檢修来解决，正因为加速后把很多缺点暴露出来了，就更能推动技术工作的提高。加速对劳动强度也会增加一些，但只要工作做得好，断头稳定，增加不会太多，还可以通过改进操作法等来减輕，必要时还可以减少看台。天津国棉二厂的一个先进生产者說，現在大家都說車子慢可以增加值車工的看錠数，如加速后忙不过来不要怕困难，可以发揮人的創造性和积极性来解决，她說这次看到青島的操作法和巡回路綫都比天津合理，說明这方面就可挖掘很大潜力，学了这些先进經驗保証加到280轉，不空一个紗管。最后，加快車速在經济上是否合理呢？有人認为加快車速在經济上是不合理的，因为第一机器磨損大，使机器寿命縮短，是一种浪費；第二，加速后用电增加，細紗用电与速度成1.6^2，布机是2.8^2，这样加速后用电增加很多，还增加了电厂的投資；第三，机物料消耗量增加。但另一些人認为加速在經济上是合理的。因为：第一，能节省国家大量投資用到更主要的地方去；第二，机械磨損可以加强措施来减少，而且磨損的也只是錠子和錠胆，損坏了掉換一个也損失不多；第三，用电、机物料消耗可以通过措施来减少它的影响，而且这两部分占成本的比重很小，但加速后单位产品所分摊的固定費用却可以大大减少，所以加速后成本降低，利潤增加，在經济上是合理的。

由于在这些問題上有不同的看法，因而对提高車速的态度也是不一致的。有人認为按目前水平有准备地稍为提高一些是可以的，但不能加得多，不能作为一个方向，更不能作为当前的行动。認为目前要大量提高車速是一种冒进的傾向，是一种小資产阶級狂热思想的表現；而另一些人則相反，認为积极地加速是目前迫切需要的，也是完全可能的，当然加速会带来很多困难，但应該看到人的因素，应該去迎接困难，克服困难，而不应該在困难面前低头，滿足現状，过太平日子。認为害怕高速的人，好象是小脚女人走路，老嫌别人走得太快了，是暮气还沒有扫除干凈。

二、关于用棉与質量关系問題：在这个問題的爭論中，对产品質量要不要提高再提高呢？用棉量能不能节約再节約？提高質量与节約用棉能不能齐头并进？在这些方面也有不同的認識。

第一，質量应不应該提高再提高？大家認为是应該的，但中間也有分歧的地方。有的人認为各項質量指标应該不同对待，有些指标应該提高再提高，而有些則可以适可而止。目前棉紗質量中强力、条干及棉紗疵点是重点，因人民的要求主要是坚牢耐磨，棉結也应該严些，这些应該不断的改进；但支数不匀率及杂質只要稳定在一定的水平就可以了，因这对人民需要来說，不是主要的問題，目前支数不匀率已經超过英国、日本的水平。杂質在加工过程中也可以去掉，所以这两方面不应要求过严，否則会分散力量，对提高質量是不利的。同时不同品种也不应都向上等优級进軍，高档織物及出口布等要好了又好，而有些低檔品如里子布的用紗、斜紋布的緯紗等等用二級紗也可以了，这样就可以节約些原棉多織一些布。但有不少代表不同意这种看法，認为質量各个指标应該全面跃进，因为人民对質量的要求是全面的，不单是要坚固耐磨，而且也要外表美观，用染深色把棉結杂質掩盖起来，是对人民不負責的表現。同时各項指标之間也是互相影响的，棉結杂質多了就会影响条干，也会影响强力，这几个指标都是相輔相成的。如放松了支数不匀率，放松了棉結杂質，就必然会放松这方面技术工作，使技术停頓下来，对質量是不利的。同时青島一个代表以本厂的資料說明，現在生产过程中被打碎的杂質很多，使粒数增加，所以采用些措施来减少杂質的潜力很大，不一定会使用棉增加。有的代表也認为質量应全面提高，即使低檔布、里子布也应不断减少棉結杂質。

第二，用棉量能不能节約再节約？节約用棉有沒有一个限度？有的代表認为节約用棉有个限度，因为紗有一定重量，不可能用一公斤或者181.44公斤原棉紡出一件紗来，武汉有个代表还說用棉量380斤是不可能的，因为从棉花紡成紗要去掉1％的水份，3％的杂質，还有散失，認为有的厂378斤用棉肯定是有問題的。当然現在定額390斤是高了些，有些潜力，但不是无止境的，不能提节約再节約。其他一些代表不同意这种看法，認为用棉应該节約再节約，当然这要有物質基础，誰也不会要求要一公斤棉花紡一件紗，因为在生产过程中有效纖維的損失在长时期內必然存在，因而节約用棉也是无止境的，当然节約的幅度比过去减少了，但作为一个指导思想来說，不能說有限度，应該节約再节約不能放松。金州有个代表說几年来用棉不断下降，現在也还有潜力，沒有遇到过什么限度，同时也認为节約也不单是表現在用棉数字的减少，还应該看原棉是否已利用得完全合理了，节約的途徑是不是已經都做到了。安徽一个代表說了自己厂里的經驗，尽量利用了落棉下脚中的短纖維紡副牌紗，使用棉降到378市斤，来証明节約原棉的潜力很大。同时也說明了由于原棉与棉紗試驗含水时有箱內箱外称重的关系，含杂中也有纖維，来說明378斤是可以达到的，而且还有潜力。

最后，提高質量与节約用棉应該齐头并进呢？还是应分别輕重主次呢？在这个問題上分歧是比較显著的。有部分代表認为質量应該是重点，因为提高質量是最大的节約，提高質量使棉布使用期延长，比节約几斤棉花的效果更大，人民对質量不好的产品是不欢迎的，有的代表說質量不好的布，即使不要布票也沒有人要。去年改細紗支的布連紡織厂职工自己都不要

买，同时从十五年赶上英国水平来看，現在产量、成本等都沒有問題了，比国际水平低的主要是質量、强力、条干、棉結杂質与国际水平还相差很远，因此必須坚定不移地以提高質量作为中心。用棉量也可合理节約，但不能并提，否則就会发生偏向。因質量与用棉有統一的一方面，也有矛盾的一方面，如西北代表說今年陝西棉花短絨多，为了提高質量就要把短絨落下，用棉就增加，这就发生了矛盾，发生矛盾时，就应該服从質量。武汉一个代表还說过去强調了节約用棉出过很多偏差，如封閉尘籠，减低风扇速度，减慢盖板速度，掌握下公差等等，这些措施对节約用棉見效很快，但結果变成了“芝麻布，”人民的意見很大，如現在再把質量用棉并提，結果必然会走1955年片面节約的老路，因此認为“在保証和提高質量的基础上合理节約用棉”的方針是正确的，二者不能并重，在发生矛盾时应服从質量，認为又要質量提高再提高，又要用棉节約再节約，是一种脫离实际的主观願望。但另一部分代表不是这样的看法，認为二者应該同时并举，只提一面是不全面的，質量与用棉有矛盾，但可以通过产品分类、合理使用原棉、加强技术措施把二者統一起来。佳木斯紡織厂一个代表說，目前断头多，如采用措施把断头减少了，节約了用棉也提高了質量。金州有个代表也說，他們厂里1956年各季用棉量不断降低，由193.73公斤降到191.37公斤，而一等一級品率由82%提高到100%。有的代表也举出目前节約用棉的潜力还不少，如油回花多，落棉不平衡，落棉中有很多有效纖維，所以可以节約再节約，至于封閉尘籠等做法是一种偏向，与节約用棉是两回事，所以質量应該不断提高，用棉也应該不断节約，而强調質量，要用棉服从質量，这种說法实际上是把多、快、好，省分了家，在节約方面划一条深沟堵起来，这是一种保守思想的反映，实际上他們是認为用棉少質量一定不好，要提高質量一定要增加用棉。

（三）

經过一天多时間的辯論，有很多分歧的意見逐步接近，有很多問題也取得了一致見解。在車速問題上大家都一致認为目前設备有潜力，車速可以提高些，但需要有准备有条件的提高。加速后对劳动强度，产品質量，机械磨損都有影响，但可以通过加强工作采取措施来在一定程度上加以克服，但对影响的程度看法还不一致。而爭論的焦点在高速是不是今后的方向。对用棉与質量关系問題一致都認为多、快、好、省是全面的，不能偏廢，質量应該不断提高，但对不同的产品应有不同的質量要求，不能千篇一律的对待。用棉量也是有潜力的，390斤是保守些，可以节約，但对节約用棉有无止境的看法还不一致，而爭論的焦点轉到了多、快、好、省应齐头并进呢？还是应有重点，应該以質量为中心，其余的服从質量呢？接着就对加速是不是方向？多、快、好、省应并列还是有中心？展开了辯論。

加速是不是方向？上海的几个代表認为是一个方向，但只是一个方面，应該全面跃进，好省是方向，加速也是方向，因单依靠建設新厂还不够，还应充份发揮老厂的潜力，同时加速后也能做到好、省。当然加速是应該有条件的，要根据具体情况，不能一致要求加到多少。江苏代表也認为加速是发揮老厂潜力的主要措施之一，也就是增加生产的方向，但并不等于說是今年大跃进的方向。天津、湖南的两組代表認为高速是方向，从紡織工业的发展历史来看，从手紡到走錠到环錠都是由低速到高速的过程，将来搞大卷装时，高速也还是方向。江西的代表認为加速可作为方向，但不是当前唯一的方針，現在有的厂还沒有吃飽，把速度加到280—300轉是沒有必要的。武汉的代表認为車速可以增加些，但大跃进的中心应該是質量，如把高速作为跃进的方向，要犯錯誤。青島也認为加速只是一个挖掘潜力的方法，不是跃进的方向。也有人認为因机器有临界限度不能超过，不能把加速作为方向，将来的方向应是大成形等等。經过一番爭論后，大家的意見更进一步接近，一般都認为車速是可以提高的，应尽量挖掘老厂潜力，車速加到多少則要看需要与可能来决定。同时提高車速要有充分准备，不要因为提高車速而造成質量低，断头多，劳动强度增加等不良后果。一般都認为加快車速是今后增产的一个重要方法，但是否一定要提出是“方向”，意見还不一致。

多、快、好、省应該并列还是应有主次？牡丹江的一位代表認为多、快、好、省是全面的，不应分主次，过去强調了質量結果忽視了节約，这次双反运动就揭发出了很多浪費現象，因此作为主导思想就是多、快、好、省，不需要有什么补充。江西的一个代表認为多、快、好、省是全面的，不能說那个第一那个第二……，但在具体执行中可分先后，根据紡織工业具体情况，应把質量摆得更重要些。山西的一个代表認为多、快、好、省是全面的，都应該要求先进，不能說誰服从誰，如認为用棉应服从質量，就会造成合法的浪費原棉，質質与用棉应通过技术来把它們統一起来。武汉、青島的两个代表認为应該着重好，但也不能忽視多、快、省。因为目前質量不好是主要矛盾，同时提高質量能延长使用期限，增加使用价值，本身就包含了多、快、省的因素，因此。应以質量作为中心，在提高質量的前提下来多快省，齐头并进是不妥当的，抓不住关鍵肯定要出偏向。其他很多代表也对这个問題发表了意見。經过爭辯后，在这个問題上各种看法也逐漸趋向一致，一般都認为多、快、好、省是一个整体方針，不能分割，应該全面跃进，

把思想从「羊毛」的圈子里解放出来

——全国毛麻紡織工业生产跃进会議专題辯論之一

亦　晋

在全国毛麻紡織工业大跃进会議中，毛紡代表們紛紛要求大力加速毛紡工业的发展；地区代表提出的生产跃进計划和发展新厂的規划，远远超过紡織工业部原来的打算。但发展中首先遇到的障碍，就是羊毛原料不足。到会代表对农业部、外貿部和經委等部門貼出了几十張大字报，提了很多尖銳的意見，通过这样互相促进，今后羊毛供应虽然会有很大增加，但就目前看，羊毛增产終究受到客观条件的限制。要使毛紡工业能够大跃进，这就逼得大家必須考虑开辟新的資源，也就是广泛利用化学纖維和其他动物纖維、野生纖維来解决原料問題。

大会邀請了孙君立工程师等三同志介紹国內外化学纖維情况和发展趋势，并認为毛紡厂可大量使用化学纖維，代表們感到很大的兴趣，但还有不少人有思想顧虑，主要是怕影响毛紡的質量，怕总产值利潤降低，怕技术上困难。針对这一問題，会議就紧紧地圍繞党的“多快好省”的經济路綫来展开辯論。

（一）毛紡厂使用化学纖維能不能使生产又多、又快？

代表一致認为：在第二个五年計划期間，羊毛虽可增产一倍半左右，但还不能滿足“多”和“快”的要求，以后的“多”“快”，也受到牧場草原面积和自然条件的限制；而化学纖維的“多”可以大大超过天然纖維，我国能供粘胶纖維用的棉籽絨、各种木材植物性纖維素极为丰富，合成纖維的原料碳酸、煤、石灰石、盐、棉子壳、玉米蕊、花生壳等），更是极为丰富的原料資源，因此，毛紡厂使用化学纖維最能滿足“多”的要求。化学纖維是工业生产，由建厂到生产只需一、二年的时間，因此也能滿足“快”的要求。

有人說：使用化学纖維后，毛織品产量虽然能够多了快了，但工厂的产值和利潤却少了，投資收回却慢了，这不是矛盾嗎？当前全国各地都要积极兴办工业，工业产值和利潤的增长是重要标志之一，这的确是一个問題。但有很多代表認为这个矛盾表面上看起来不能統一，而实际上还是統一的。因为我們社会主义工业化最根本的利益是为了人民，多、快、好、省的路綫，应該全面来理解。毛紡厂使用化学纖維，从一个厂、一个地区来說，可能产值低些，利潤少些，但从全国来說，由于使用化学纖維而增产，总产值是多了，而不是少了，总利潤是多了，而不是少了，特别是由于化学纖維产量的“多、快”，为人民創造了更多的紡織品，能够更多更快地解决穿衣問題，因此毛紡厂使用化学纖維应該肯定是“又多、又快”。

至于利潤多少和投資收回快慢，还应該从另一角度看。目前純毛織品的利潤特别高，比其他工业品利潤高得多，这并不是很正常的現象，其中价格政策关系很大。我們不可能設想单純为了毛織品利潤高而少办其他工业多办毛紡厂，这正是社会主义工业与資本主义工业的原則区别之一。在目前为了鼓励毛紡厂使用化学纖維，上海毛麻公司在各厂利潤分成办法上作了一些調整，适当照顧专做化学纖維品的毛紡厂，这是一个切实可行的办法。至于投資收回快慢問題，不能单从利潤率来看，还应看到使用純

但在执行中应該根据不同的条件、时間，来分出主次。从目前紡織工业的具体情况来看，一般都認为提高質量是应更着重些，但同时也要以更多的价廉物美的产品供应人民需要。

大会辯論进行了两天后結束，通过两天辯論，各种主要的分歧意見逐步接近，最后已經基本上一致起来了。

（四）

在經过辯論的基础上，張琴秋副部长对紡織工业如何貫彻多、快、好、省方針的問題作了总結。

張副部长提出多、快、好、省的方針是适用于一切工作的，而且这四者互相联系构成一个整体，缺少一个就要犯片面性的錯誤，必須全面貫彻。关于多、就是要尽量多生产，今年棉紗产量按第二本帳是560万件，是历史上最多的，但今年原棉还不很充裕，各地应按分配到的原棉安排生产，同时应千方百計地想办法尽量增产，如浙江利用下脚紡低支紗，天津利用杂纖維与棉花混紡等都是增产品的办法。但有的地区提出宁可緊在前面，如原料不够，就停几天工，这样做法是不好的。关于快，能快的就要快，第二个五年計划的速度是世界各国空前的速度。要大量建設新厂，也要充分挖掘老厂潜力，車速可以适当提高，但必須根据具体条件有准备地逐步提高。高速作为老厂挖

化学纖維或化学纖維比重較大的工厂，可以积极研究减少工序，减少設备投資，使化学纖維产量增加，成本降低，这样就相对地加速了投資收回期。

（二）毛紡厂使用化学纖維是不是又好、又省？

对于“好”的問題，爭論最大，也是长期得不到解决的一个重要的思想問題。有人說：人造纖維質量很差，“浸水后一碰就坏”（？）化学纖維与羊毛混紡是糟蹋羊毛。事实是不是这样呢？有人反駁說：几十年前从日本进口的劣質人造絲的确很坏，但几十年后的今天，世界各国制造化学纖維的进步极快，化学纖維的質量早就变了样，目前化学纖維究竟好不好呢？有人举出很多科学根据，說明化学纖維优点很多，如粘胶纖維干强力虽低但仍与毛相近（干强力比羊毛高一倍）。耐磨性好，长度、細度均匀紡紗性能高；合成纖維强力更好，耐磨，能耐碱、耐酸，不蛀不蛀，这許多优点正是羊毛所缺少的。当然粘胶纖維也有缺点，主要是彈性差，成品易收縮变形，有些合成纖維手感較硬，吸湿率低，这些方面还不如羊毛，但可以用加强后处理的办法来补救。目前上海已試制成功的純粘胶纖維成品，經防皺处理后，彈性很好，有人还看不出不是毛織品，这說明各种纖維都有它的优缺点，而化学纖維与羊毛混紡，可以取长补短，不但不是糟蹋羊毛，相反的，它能够提高質量，因为羊毛內掺一些合成纖維，可以增加强力，耐摩擦，能大大延长使用寿命，正如水泥中加鋼筋，鉄、鎳、鉻組合不銹鋼的道理一样。化学纖維成本低，大量生产混紡后成本已經降低；市場长期习慣喜欢純毛織品。为了在內銷毛織品中提倡混紡，較多的調整差价，是应該的，不能因此得出“价低物必不美”的結論，这样来理解优質优价的政策也是片面的。

毛紡厂使用化学纖維是否“省”呢？以上爭論解决后，“省”的問題就已經解决了。发展化学纖維不但成本低，产品耐用，而且可节省大量的棉田和牧場，对国家說，节約意义更大。以上的辯論，从理論到实际，肯定了毛紡厂大量使用化学纖維是符合多快好省的路綫的。但为什么有人在辯論过程中，思想上还总有些不通呢？在这方面批判了两种思想：一种是盲目保守，認为羊毛是高貴品，好象什么纖維都比不上它，羊毛如与其他纖維混紡，就是降低羊毛的身价。其实只要我們回顧一下历史，就可以看出：在沒有近代化毛紡工业以前，羊毛的用途只是做皮袭或手工紡綫，質量并不很高明，正是人的智慧用科学方法加工，才成为今天的輕軟美丽的毛織品，在这里应該首先看到人的作用。再看一看目前的化学纖維的优点已經很多，由于人的創造、改进，今后更有“化学世界”的趋势，我們有什么理由不相信明天的純化学纖維的質量，可以完全超过今天的純天然纖維呢？这种过分認为羊毛尊貴的思想，必須去除后，才能端正自己对各种新鮮事物的看法，从而有信心迈步前进。会議中又解决了另一种怕困难的思想，就是認为毛紡厂用化学纖維在技术上、設备上都有困难，这一点王达成副部长在会議总結时指出：我們既要掌握新技术，那有不困难的事呢？过去全国毛紡厂对技术革新已有很大成績，以后毛紡厂正可以将使用化学纖維作为技术革新的重大問題之一，来进行研究，逼上技术革命的“梁山”，同时指出，我們有偉大的党的領导和工人阶級的智慧与干勁，現在又有苏联等兄弟国家的帮助，其他国家已經成熟的經驗也可以学习，因此使用化学纖維的一点困难，肯定是可以克服的。

会議在充分辯論了多、快、好、省的路綫后，毛紡厂使用化学纖維問題已得到胜利的解决，思想解放了，并且相应地毫不費力地解决了毛紡厂使用其他动物纖維和野生纖維的思想障碍。可以預見今后毛紡工业，在党的正确領导下，一定会突飞猛进大踏步向前迈进。

掘潜力的长远方向是可以考虑的，但作为当前的行动方向是不相宜的，目前应摸索經驗，等条件成熟及需要时推广。关于好，質量能提高就要提高，提高質量是最大的节約，目前質量还有缺点，离国际水平还差很多，在数量不足的条件下質量矛盾很突出。人民对質量要求是全面的，要坚牢耐磨，也要美观，也要增加品种花色。所以質量应該好了又好。关于省，能省的都要省，应全面的历行节約，至于用棉量本身，降低有限度，但用棉的浪費总是会有的，因而节約用棉也始終是可能的，但一定要在保証質量的基础上进行。同时其余各方面都需要大力节約，多快好省的方針是一个整体，不能分割，否則就要犯錯誤。但是在一定时間、条件下側重某一方面，更多地强調某一方面，以便克服薄弱环节，是可以的，也是必要的。目前紡織品的質量还存在很多問題，应該多加注意，同时也应該积极地增加生产和降低成本。因此提出1958年棉紡織工业生产的方針是：“大力提高質量，积极增加生产，全面历行节約，完成并超額完成1958年国家計划”。

經过了两天的大会辯論以及張副部长作了总結，大家都感到思想是解放了，認識統一了，棉紡織生产大跃进有了明确方向。这次辯論是一次政治思想上的大丰收，也是技术业务上的大丰收，将对今后紡織工业的生产，带来深远的响影。

充分利用棉杆皮，扩大通用麻袋的混紡面

——全国毛麻紡織工业生产大跃进会議专題辯論之二

蔣南胜

棉杆皮在我国有广泛的資源，根据我国現有棉田种植面积9000万亩，以每亩剝制棉杆皮熟纖維10市斤計算，則每年可生产熟棉杆皮纖維900万担。根据全国供銷合作总社第二个五年計划規划的初步意見，至1962年收購水平可达到500万担，如在脫胶技术上得到彻底解决，質量有所提高后，其中以30%約150万担供給紡織部門应用，則相当于1958年全国麻袋厂需用黃麻数量的一半。因此，在第二个五年計划期間大力研究利用棉杆皮生产一些棉杆皮袋与棉杆皮布，代替一部份黃麻袋与黃麻布，就可以不需要多扩大麻田种植面积，来滿足第二个五年計划期銷售方面增长的需要，这对解决麻根爭地有其重大的經济意义。

在这一次全国毛麻紡織工业跃进会議中，重点討論了1958年棉杆皮能否普遍在麻袋中混用的問題，以及在今后如何利用的問題。到会的各地区代表与銷售、使用单位的代表各有不同的看法，通过了大鳴大放，大爭大辯，多数代表認为1958年黃麻原料供应不足，工厂吃不飽，同时在跃进中，使用单位的麻袋需要量又有所增加，在这样情况下，大力利用棉杆皮及其他杂纖維多生产一些麻袋与麻布供給市場需要是完全必要的。根据以往几个麻袋厂試驗的結果，在麻袋緯紗中混用$^1/_4$的棉杆皮，則断头較多，麻袋質量不能穩定，耐磨也較差，所以只适宜做杂品袋。如果在緯紗中混用$^1/_{10}$的棉杆皮，麻袋質量是完全可以达到品質标准，耐磨程度也較好。因此建議在今年及以后生产的通用袋內，应該扩大混紡面，全部进行混紡（出口袋除外）。有少部分代表（主要是使用部門出席会議的代表）怀疑混紡袋的質量，認为棉杆皮纖維質量較差，与黃麻混紡会影响麻袋質量，在麻袋中混了棉杆皮，反而带坏了原有黃麻的强力，混紡袋的回用次数少了，就必須增加用袋数量，增加使用部門的开支，因此不同意在通用袋內扩大混紡面，全部进行混紡；而主張在杂品袋、矿砂袋、及其他杂粮袋內增加混紡比例。这两种不同的看法經过了代表們的爭辯，同时在会議期間北京仁立麻袋厂在麻袋緯紗中混用棉杆皮10%进行了試制，并且又将混紡袋会同使用单位的同志赴北京永定門外粮食仓庫进行盛裝实物的試驗，試驗結果：混10%棉杆皮混紡袋摔40次（袋內裝200市斤大米，从2.5米高度摔下），平均断緯3根，純黃麻紡袋摔40次平均断緯8.5根。据仁立麻袋厂强力机試驗結果：混10%棉杆皮混紡袋强力118.2公斤（純黃麻紡袋标准强力120.4公斤，允許最低110公斤），合乎标准。綜合以上两种試驗情况，說明緯紗中混用10%的棉杆皮纖維，在使用上投摔抗張力是合乎标准的。同时仁立麻袋厂又用混$^1/_4$棉杆皮混紡袋在暴破机上进行試驗，結果：純黃麻袋破裂强度137.12公斤，混$^1/_4$棉杆皮混紡袋137.18公斤，也同样証明这一点。

通过了会議的辯論与实际的試驗，过去生产部門与使用部門两种不同的看法，获得了統一的認識。首先是使用部門，对混紡袋質量的看法，从思想上得到了解放，因而生产部門的代表干勁也就愈大，各地区的代表，都紛紛表示1958年坚决大力利用棉杆皮及其他杂纖維生产更多的麻袋，供給市場的需要。全体到会代表联合提出倡議書，要利用棉杆皮、胡麻等纖維，保証麻袋产量比1957年原計划跃进五分之一到四分之一，1958年全国产量跃进到一亿条以上。出席会議的工程技术人員也提出倡議書：打破陈規，清除保守，革新技术，保証千方百計克服利用棉杆皮和其他可紡纖維工作中所遇到的技术問題，积极生产更多的产品，滿足六亿人民的需要。浙江、天元、仁立三个麻紡織厂向东北各兄弟厂提出生产大跃进倡議書，該三厂生产的通用袋全面摻入棉杆皮纖維5%（即緯紗中摻入10%），并保証質量达到部訂品質标准；东北沈阳麻紡厂、辽阳麻紡厂、大連麻紡厂等都响应了这个倡議，并提出利用棉杆皮纖維的应战書，整个会議形成了1958年充份利用棉杆皮及其他杂纖維的生产跃进的热潮。

关于利用棉杆皮的长远方向問題，代表們在辯論中一致認为棉杆皮纖維与黃麻不完全相同，在黃麻紡織中混用过多的棉杆皮，在工艺处理上較为困难，同时麻袋質量也会下降，因此在第二个五年計划期內，必須积极研究棉杆皮向純紡方向发展，多生产一些棉杆皮袋与棉杆皮布，以供应强力要求較低的包裝用袋、用布。最后大会把这一光荣任务交給江苏无錫天元麻紡織厂进行試紡試驗，并研究出适合于棉杆皮纖維純紡的机器型式。

苧麻利用怎样才符合多快好省的方針

——全国毛麻紡織工业生产大跃进会議专題辯論之三

張廷爵

在紡織工业部召开的全国毛麻工业跃进会議期間，对苧麻工业发展中苧麻纖維究应如何利用的問題，进行了专題辯論。到会的同志一致看到农业生产在大跃进，苧麻产量在第二个五年計划內将有飞跃的发展，感到非常兴奋，認为工业必須赶上去；因此都积极地对苧麻纖維应該如何利用，提出了自己的看法与理由，对不同的意見，也进行了热烈的爭辯。經过反复討論和爭辯的結果：在苧麻纖維如何利用其纖維特性方面，已初步取得了一致的意見，但对有关棉麻混紡的某些問題，还存在着不同的看法。

大家認为在第二个五年計划內，发展苧麻工业，主要是应該充份发揮苧麻纖維的特性，生产各种純苧麻紡織的工业用品和衣着用布。因为苧麻纖維有很多的特性，不是其它纖維所能够完全代替的。如纖維长、强力大、湿强力更大、耐腐、不易发霉、絕緣性强等等，因此，它适宜于紡制各种縫綫、水龙带、漁网綫和其它各种工业用紗、綫、繩子、带子、帆布等；同时，它还有吸湿散湿快和纖維洁白挺爽的特性，所以宜作夏季衣着用布和抬布、裝飾布等。因此苧麻纖維有着广泛的用途。

为了滿足人民对多品种的需要，大家也認为可以适当生产一些苧麻纖維和其它纖維混紡、交織的品种，如棉麻混紡等。这样做，既能充分利用資源，又能与各种纖維互相取长补短，在产品品种上也能够达到多样化的要求。这个意見，一般說大家是一致的。

但是对"混紡用的原料"和"混紡布生产的数量和規模"还有不同的意見。如：还是应該用切断較低級的长苧麻（四級麻）、等外麻和等級較高的棉花来混紡呢？还是用等外麻、长纖維落麻和等級較低的棉花来混紡？棉麻混紡在第二个五年計划內应該全面开花，大量地生产呢？还是較过去扩大一些規模，搞专业厂，进行試驗性的生产？

这个爭論，連系到多、快、好、省的方針問題。有两个对立面：一个是把棉麻混紡布与純苧麻布来比，認为：棉麻混紡采用棉紡設备，因棉紡厂很多，錠子数亦多，苧麻可以被大量地利用，产量亦大，这是多；混紡紗毛茸少，比較高支（棉32支，相当麻90支）的单紗織物在織造时沒有困难，現在純苧麻的80支单紗織物还不能生产，所以比純苧麻产品要快；棉麻混紡布毛茸少，比純苧麻布亦耐磨，但又比純棉布凈爽，所以比純苧麻布好；棉麻混紡用棉紡設备，工艺过程比絹紡式簡单，工繳省，因此混紡布比純苧麻布的价格要便宜，这是省。所以棉麻混紡是符合多、快、好、省方針的。今年一月份上海国棉六厂用切短苧麻与平均4.5級棉花混紡和国棉九厂用苧麻四道元梳的落麻与平均5.33級棉花混紡，在布的質量上很明显地六厂的布要比九厂的好得多（都有試驗总結报告）。所以应該用四級麻等外級麻切短后和等級較高的棉花来进行混紡，并且应該在全国范圍內普遍地进行，多用一些麻和多做一些布。另一个意見是認为棉麻混紡中70～75%是棉，所以应該与純棉布来比，棉紡設备上做棉麻混紡，从鋼絲到細紗各道工序都降低了产量，仅細紗要降低16.24%（六厂总結），在产量上肯定是比純棉紡少，这是不多；从紡部到織部，都降低了劳动生产率，如生产相同数量的棉麻混紡布，比生产棉布要慢，这是不快；切短了苧麻，損伤苧麻长纖維的特性，而混紡紗的品質指标比純棉紗低（約1,600～1,700），質量較差，这是不好；紡紗过程中落棉落麻量大，生产效率較棉布低，成本比棉布要高，这是不省。所以棉麻混紡是不符合多、快、好、省方針的。在第二个五年計划內，棉花增产数字很大，棉紡設备将感不足，不适宜普遍地在棉紡設备上搞混紡。如因地制宜和因时制宜而适当生产一些棉麻混紡的品种，来滿足人民多品种的需要，也不是不可以，但亦宜首先考虑用等外級麻或长纖維的落麻与等級較低的棉花进行混紡。

关于棉麻混紡問題上这些不同看法，大会意見認为不一定要强求一致，并且可以通过各种方式繼續爭辯。为了正确地解决这个問題，今后还必須进行比过去規模扩大一些的試驗性生产，把棉麻混紡布在市場上銷售，讓消費者来給予評价，通过实踐求得进一步的結論。

此外，利用长纖維生产純苧麻紡織用品的机器設备問題，在会議中經过討論和爭辯，也取得了一致。大家認为：目前应采用的絹紡式机器，并請上海紡織科学研究分院积极抓紧毛紡机器的試驗工作，爭取早日得出結論。

商业部代表保証
加强工商协作

来多少，銷多少，混紡比例
可以扩大，但应保証質量

商业部紡織品公司代表在毛麻跃进会上发言說：要支援工业大跃进，商业部門就有了任务，要来多少銷多少，过去工商协作不够，今后要加强。現在国內市場一套棉布衣料在10以內，而毛織品高到30元以上，价格在10—20元的紡織品很缺乏，日本进口200多万公尺混紡織物很受欢迎，这是一个原因，因此混紡比例可以扩大，但質量要有保証。

大爭大辯大跃进的会議

——全国毛麻紡織工业大跃进会議記要

全国毛、麻紡織工业生产大跃进会議于3月25日在北京召开，这是在偉大的“双反”运动的基础上，召开的上下左右共同促进毛紡織工业大跃进的整风会議，也是一次政治挂帅的会議。会議共进行了13天，其中大鳴大放3天，大爭大辯5天，比先进、比干勁、交流經驗、听报告3天，只有1天专門討論指标数字。从时間上看，談思想和方向問題的有8天左右，討論指标数字的只有1天。会議的开法是先务虛，后务实，虛多于实，貫徹了中央七分政治、三分业务的精神，通过鳴放爭辯，在解决思想大跃进的基础上，解决了业务大跃进的問題。

毛麻紡織工业的生产和基本建設要大跃进，首先遇到的問題是原料問題。目前毛麻的原料不足，如果思想还是只鑽在羊毛、黃麻的圈子里，毛麻紡織工业的大跃进就不能实現。这次会議的重点內容之一，就是对几年来有过重要爭論的几个有关原料利用的問題，如化学纖維在毛紡厂的利用、棉杆皮在麻紡厂的利用、棉麻（苧麻）混紡能否作为一个方向等問題进行爭辯。这些問題，大都是1958年毛麻紡織工业生产大跃进的关鍵所在，并且涉及到今后的发展方向。正是通过鳴放爭辯，不但把思想从羊毛、黃麻的圈子里解放出来，解决了几个长期未解决的爭論，而且得到了正确貫徹多快好省路綫的答案，这就是：扩大利用化学纖維、棉干皮和其他代用纖維，为毛麻紡織工业的大跃进，开辟广闊的原料資源。（辯論情况見本刊所載三个专題）

生产大跃进

在这样基础上所討論的1958年的生产指标，和今年的原計划比較起来，有了很大的增长：

毛織品：1958年生产2,138.9万公尺，比原計划增加13.55%，比1957年增加21.5%；估計实际执行結果，还能超額完成，将要超过第一个五年計划中每年增长的数字。

絨綫：生产831万公斤，比1957年增加52.1%，大大超过往年增产速度。

麻袋：生产1亿条，比原計划增加1000万条，比1957年增加1,800万条以上，接近整个前五年的增长数字。

亚麻纖維：14,099吨，比原計划增加393吨。

亚麻布：2,381.8万公尺，比第原計划增加231万公尺，已經超过原来工厂設計生产能力一倍以上。

苧麻布：172万公尺，比原計划增加36.9%，比1957年增加57%。

对这样巨大的跃进数字，人們也許要問，它的根据是不是可靠呢？經过会議討論和挖掘，对保証1958年的生产大跃进，提出了很多措施和办法：

毛紡織方面主要措施：①扩大利用人造毛；②充分利用其他动物纖維和野生纖維；③采取較合理的原料分配供应定額；④合理压縮羊毛周轉儲备；⑤积极爭取利用外毛、国毛，多加工成品出口。

麻袋方面措施：①利用棉干皮、亚麻下脚、苧麻絨、胡麻等代用纖維；②安徽利用生黃麻；③合理降低原料分配供应定額。

以上这些措施，大部分都是可靠的，也有不十分可靠的。例如毛紡織方面人造毛原計划只安排了500吨用量，現在，一方面經过大辯論，解决了使用化学纖維的思想問題；另一方面安东化学纖維厂生产也在大跃进，因此毛紡厂安排使用量增为2,500吨，以后估計还能更多地增长，这样就解决了毛紡工业跃进的主要問題。其他动物纖維和野生纖維方面，如牦牛絨的利用已比較成熟，根据重庆中国毛紡厂的試制品，質量接近三級国毛，价格低廉，兎毛、猞絨产量非常大，如进一步試制成熟，資源极为丰富；野生纖維資源更多，四川就发現140多种，川康毛紡厂千方百計地选了7种野生纖維进行脫胶后与国毛混紡，做低級毛織品，在党、政領导支持鼓励下，做到产品价廉可用，受到市場欢迎。厂里准备不向中央要求增加羊毛，利用野生纖維和其他廢料，全年总产量可增加一倍。总的說来，毛紡織方面各項措施的累計，完全可以保証生产大跃进計划的完成，并且可能有較多地超額。

麻袋方面的措施，增产1000万条共需原料40万担。现估計利用代用品方面，棉杆皮、亚麻下脚、苧麻絨、胡麻和其他代用纖維，总共代用纖維資源可有40～70万担；安徽还有可以利用的生黃麻11万担；吉林、沈阳麻紡厂、大連麻紡厂等三个厂就可节約用麻2万多担；以上总計，各項可以挖掘的資源，比增产需用量多了很多。

从以上措施可以看出：原料資源可供毛麻生产大跃进的需要，完全符合“人民日报”4月5日社論所指出的“十分指标，十二分措施，二十四分干勁”的精神。在以上措施中，也还有一些問題，例如使用人造毛，在数量供应上虽沒有問題，但在毛紡厂的技术上和設备上还有一定的困难，需要大力克服；現据上海經驗，用兎毛与羊毛混紡，做的头巾圍巾，經过重縮絨后質量較好；又据浙江、嘉兴絹紡厂用20%絹絲与80%的兎毛混紡凡立丁、哈味呢等产品，外观还不錯，但还需要进一步提高質量，試制、試穿、試銷，然后才能大量推广；猪絨的資源极为丰富，但纖維較粗，缺乏抱合力，紡紗有困难，在成品質量上，粗硬毛也較多，还有不少缺点，需进一步提高。又如麻袋用各种代用纖維，在技术上也有一些摸索过程，原料收購和供应上也需要有关部門大力配合，計划里不能实足估計，因此除措施必須多于指标外，还要加上“二十四分干勁”，才能使大跃进的計划胜利超額完成。現在全国毛麻紡織职工在党的領导下干勁十足，精神百倍，因此从总的情况来看，1958年生产大跃进計划，肯定能完成和超額完成。

为了实現更全面的大跃进，会議指出应該实現产量、質量、成本等方面的全面跃进，其中特别要注意穩穩提高产品質量，为赶上英国产品的質量水平而奋斗。同时，要大力抓紧技术措施，对于今年化学纖維大量在毛紡厂使用，棉杆皮大量在麻袋厂推广等技术上設备上存在的困难，要求有关单位“逼上”技术革命的“梁山”，以“三打祝家庄”的精神来克服困难，保証跃进計划的实現。此外并要求加强組織經驗交流和現場会議，并加强安全生产和机器保全保养的措施与教育，将群众的干勁，引导到想办法、找措施的方面去，实現跃进，而不要单純依靠加班加点的“苦干”。

基本建設大跃进

这次会議上，由于上下左右的互相促进，特别是地区和企业鼓足了干勁，因此，在生产大跃进的同时，也訂出了1958年毛麻工业基本建設大跃进的計划。

1958年基本建設开始筹建的項目是：

毛紡織：7万錠全套設备；毛条：1.6万吨全套設备（包括洗毛）；苧麻紡織：1.8万錠全套設备；亚麻紡織：1.5万～2万錠全套設备；麻袋織机：488台全套設备。

从毛紡織工业情况来看，1952年以前全国安装設备是12.5万錠，毛条設备总共不到1万吨，前后設备很不平衡，地区分布更不合理。在第一个五年計划期間，国家对毛紡工业主要是恢复生产，加上部分新建、迁建和扩建，将要投入生产的設备总数約3万錠。現在第二个五年計划的第一年就建設7万錠，等于增加了原来几十年設备的一半，这是多么明显地說明了大跃进的速度。北京、內蒙剛建完两个厂，緊建着又各建一个1万錠精紡厂；甘肅恢复扩建的厂还未投入生产，今年又有新建；新疆、青海是原来根本沒有毛紡織厂的产毛地区，今年也开始建厂。

苧麻紡織方面，旧基础也非常薄弱，只有6000錠的設备，第一个五年計划期間新建广东、株州两个厂，共25,000錠，尚未投入生产，今年一年就又建1.8万錠。亚麻紡織方面，旧中国根本沒有亚麻工业，解放后在苏联帮助下，建成一个新型的哈尔濱亚麻紡織厂，計1.4万錠全套設备，今年除哈麻开始扩建1万或1.5万錠外，准备再在宁夏开始新建5000錠。黃麻麻袋工业，第一个五年計划期間原有和新建的麻袋織机共1,625台，今年一年就建488台，增加了1/3。

从以上毛麻紡織基建計划可以看出：这个計划的規模和速度都是一种巨大的跃进。

会議对1958年毛麻紡織工业基建工作中的关鍵問題进行了研究，認为必須注意以下几点：

第一、要抓紧設計：必須充分研究資料，尽快搞出設計，紡織基建設計院已有毛紡設計力量，并有苏联专家指导，四、五月份可搞出主要标准設計的图紙。中央搞标准設計，可以和地方設計相結合；但具体設計，主要靠地方，中央可加以指导，这样才能最大限度地因地制宜。另一种办法是象1957年兰州恢复4,480錠粗紡厂时所采取的办法，由地方先搞好設計，到北京来研究修正。总之要上下結合，共同促进。

在設計中，必須要坚决貫彻勤儉办企业和多快好省的建設方針，投資要尽量省，生活区要因陋就簡，厂房設計标准不宜过高，占地面积不宜过大。

第二、要注意抓紧培訓技术干部和工人的工作，从长远出发，对培訓工作訂出規划，紡織工业部准备在第二个五年計划确定后，召开人事規划会議，但目前最有效的办法是建立地区协作关系。从整体出发，現有的工业基地支援基础薄弱的地区如毛紡方面：上海支援青海、浙江、安徽；天津支援內蒙、新疆等。亚麻方面：黑龙江支援宁夏，苧麻方面：广东支援云南等。当前应該先把重点放在技工的培訓上，以保証安装質量和及时投入生产。此外要适时的培訓运轉工人，培訓中首先要强調政治教育，明确为誰服务，北京毛紡厂在这方面創造了宝貴的經驗，他們不仅在培

訓工人中有了一套經驗，而且在培养新生的技术专家方面也充分做到大胆使用，在工作中帮助鍛練和提高。

負責支援的单位要大力协助培訓工作，并要輸送最必需的技术干部，支援单位与新建单位犹如兄弟关系，支援单位要有負責到底的精神，新厂籌建一直到开工生产的成績，都与支援单位密切有关：但另一方面，新厂要更强調自力更生，不能一切都睡在人家身上，这样才能使籌建工作眞正飞跃前进。

第三、設备供应要上下大力促进。毛紡精紡設备在紡織机械制造单位上下跃进的情况下，1959第一季可以供应，天津制造的粗紡設备和哈尔濱制造的亚麻紡織設备，在保証質量的条件下努力提前供应，紡織工业部紡織机械制造局可給予技术指导。毛紡的其他机器，爭取最短期內完成定型工作。黃麻机器已定了型，苧麻机可用絹紡机，随毛紡設备制造之后，这些設备也要及时供应。但目前地方能造的，就应爭取地方力量，上下协作，努力促进，以保証进度。

同时要各地在基建过程中及时互通音訊，总結交流經驗，互相督促前进。

会議对毛麻紡織工业基本建設的地区分布和大、中、小規模相結合的問題，也进行了討論。

对地区分布問題，麻紡織（包括黃麻、亚麻和苧麻）的分布，大家的意見大致上一致，就是那里有原料，那里就建厂。目前的分布除东北几个麻袋厂外，基本上符合这一情况。但今后各地发展速度和产品品种还要具体考虑，例如西北各地建亚麻紡織厂就可考虑由小到大，由粗到細，先做一些工业用帆布，然后再做細布。

毛紡織方面，过去布局留下了很不合理的現状，沿海工业基地主要依靠进口外毛，而內地原料基地很少工厂，原料却大部分不作为国內紡織用毛，因此今后建厂更需要全面考虑。如仅从目前看，先发展有基础的工业基地，可能多些、快些，但如先多照顧些原料基地，多注意发展原料基地的工业，就更能促进原料生产的发展。首先要看到原有工业基地是全国的工业基地，技术是全国的技术，原有的原料基地是全国的原料基地。所以考虑今后发展，必須从政治出发，全面考虑，两方面都要发展，但要更多的关心原料基地的发展。原因是：从政治出发，产原料地区大多在兄弟民族地区，帮助建立兄弟民族的工业，是符合中央民族政策的；从經济上看，可以使工业和农牧业相結合，使原料和技术相結合，对进一步促进我国自己的羊毛原料发展，有极大作用，这也符合我們国家最大的利益。

但目前在原料基地建厂，也应实事求是地考虑到目前細毛产量还不多，技术力量也还不强，因此建厂步驟，应該是从无到有，規模是由小到大，产品品种由少到多。

在現在的毛紡工业基地，也应合理的发展。一方面因技术基础較好，另一方面外銷任务重，高級产品、新产品和利用化纖等技术要求也較高，这些条件，是在原有工业基地发展有利；但同时也应看到当地不产羊毛，因此扩建不宜太大，新建要以解决进口毛加工和利用化纖为主。

現在已有些紡織工业基础，也有一些毛紡原料的地区，应根据供产銷条件，及早培养技术力量，以便逐步发展。

对建厂規模应大中小型相結合、以中小为主的問題，認为这是貫彻党的社会主义建設总路綫的具体方針，是从充分发揮地方积极性、充分利用地方的人力、物力、資金进一步加速社会主义工业化出发的，因此对毛麻紡織工业同样适用。并应根据具体行业的特点、条件，結合地区分布問題来安排。

通过辯論，一致認为亚麻原料加工厂今后下放到县以下建厂，更能符合多快好省的要求，在一个乡里，設立一个10台打麻輪的厂投資只2～3万元。紡織工业部对比了現有的机械化加工厂和半机械化加工厂的投資情况，如呼兰、阿城两个亚麻原料厂，規模各为900吨，投資为760万元；而老式半机械化的双城厂規模为600吨（是前者的$^2/_3$），而投資仅为257万元（是前者的$^1/_3$），从这一情况来看，机械化、半机械化和手工操作，在我国具体条件下如何相結合，是一个应該积极研究和力求貫彻的問題，今后的亚麻原料加工厂应該考虑小一些，积极推广到专区或县以下去办。

这次会議討論了有关原料、生产、基建等重大問題后，又花了三天左左的时間，交流經驗，評比先进，掀起了学先进、赶先进、力爭上游、实現生产大跃进的高潮。为了保証完成1958年生产和基建大跃进計划，代表們圍繞会議的精神，起草了联合倡議書和工程技术人員又紅又专的倡議書。并把以下項目，如：比使用化学纖維和其他代用纖維，比提高質量和赶英国水平，比安全生产和机具保全保养，比基本建設多快好省，比地区协作和互相支援，列为評比的主要內容。

会議在四月八日胜利閉幕。

干劲沸腾的十一天

——記全国印染、針織工业比先进、比干勁会議

思　訓

历时九天的全国印染、針織工业比先进、比干勁会議在上海胜利閉幕了。出席这次会議的有24个省市72位代表，列席代表有300余人。

会議始終是在整风的气氛中进行的，先政治、后业务，最后一天形成干勁加鑽勁的巨流，在千人大会中宣布閉幕。会議采用了多种多样的活动方式，有大会、小会、座談会、經驗交流会、現場会、实物評比会等。会議同时还举办了一个实物展覽会，展出了各地产品，有印染布581块，針織內衣300多件，袜子400多双。

在这次会議上，初步評比了各地区印染、針織工业所实現的先进指标。許多先进指标的出現，进一步打破了有些領导上存在着的保守思想，看到了企业生产中的巨大的潜在能力。会議交流了双反运动和貫彻"三勤""四又"方針的企业管理經驗和180多項先进的技术經驗。在技术經驗交流方面，說明許多企业对过去难以解决的（如提高染色牢度，降低縮水率，及提高正品率等）生产关鍵問題已找到解决的途徑。并且有許多品种的产品質量已經达到国际水平。在提高劳动生产率与降低产品成本方面也有許多成功的經驗。通过这次会議，这些經驗将有可能在全国范圍內开花結果，推动当前的生产高潮；将使工人阶級能更好地掌握熟練的生产技术，并积极促进技术、操作的不断革新。

这次会議不仅檢閱了各地区在大跃进中所取得的創举和奇迹，更重要的是全国印染針織的广大职工汹涌澎湃的革命干勁通过会議在这里汇合在一起了。互相促进，互相影响。整个会議的动向，把全国印染、針織工业战綫上的生产高潮又推向了一个更高峰。

这次会議自始至終都貫彻了政治是統帅、政治領导业务这一原則。会議一开始就采用了整风方式，大鳴大放，貼大字报、开座談会等等，傾听各方面对紡織工业部的意見。在1,777条意見中大部分是正确的，有助于今后紡織工业部改进工作。陈維稷副部长代表紡織工业部就这些意見向全体代表作了檢查和答复，对一些馬上可以改的問題也提出了整改办法。通过这一阶段整风，使中央与地方、企业之間通了气，密切了上下之間，左右之間的关系。代表們反映說：这是一次整风团結誓师大会，是走向新的胜利的一个起点。

群情激动，干勁更足，特别是上海市的印染針織的职工們前前后后，絡繹不絕地向大会报喜、报捷。整个会議期間是在紧張和愉快中进行，是在会議代表的干勁与会外生产企业的职工的干勁紧密地結合在一起。时时現奇迹，处处开鮮花。在这些捷报、喜报、保証書、挑战書里面有不少企业的产品的質量已經赶上国际水平。有不少生产上的老問題，認为难以解决的在广大职工的干勁加鑽勁下面，在几小时和几天的时間里面，一个一个地被克服了。这些生产上的新紀录，都不断地鼓舞着到会代表的积极性和革命干勁。好多代表利用休息时間、看捷报、抄喜报和挑战書。他們及时地打电話、电报或写信給他們的地区、企业，这些捷报、喜报又鼓舞着这些地区和企业的职工，以干出更大的成績来向大会回礼。如北京和湘潭地区的代表九天中就写了九封信回去。江苏省則随时派人把会議的情况带回到无錫、常州等地工厂去傳达。上海地区的生产高潮与会議的联系更密切，他們随时随地的把职工做出来的生产成績来向大会献礼。上海国营第五印染厂的漂白布，吳順泰的硫化元斜紋布的正品率达到了100%。国营上海二印、勤丰等厂的凡拉明染色牢度已赶上英国水平。国营上海四印漂布在白度、泛黃、流度、强力等方面压倒了日本。会上交流的許多成功的經驗，很快地在各厂企业中得到运用。会議期間，不少地区的代表还主动与本单位联系，不断修改提出的竞賽倡議書，如山东、江苏、天津等地区的倡議書中，提出的指标都相当高，加工正品率一般要求达到99%以上。有些品种如黑布为99.9%。营口針織厂的倡議書写道："我們落后，但沒有理由永远落后，我們要鼓起革命干勁，力爭上游"。

在大会和小組会上介紹了各地区开展双反运动和

組織生产高潮的經驗。介紹了如何貫彻勤俭办企业的經驗。这些經驗，对一些行动迟緩的单位起了促进作用。这些經驗交流，說明了只有領导思想上的跃进，才有生产上的大跃进；只有横扫“三害”“五气”，深入发动群众和依靠群众，把“双反”运动进行到底，才能改变企业的面貌，才能在生产上出現新的气象。上海偉康袜厂和浙江印染厂等虽是些中小型企业，但他們依靠群众，利用最陈旧簡陋的設备，生产出品种多而質量好的产品，他們用最少的錢办了最多的事情。这些例子引起了到会代表的很大注意，有些代表感动地說：“我們那里生产不好，原来不是由于設备不好，而是干勁不足、五气作怪。”

比先进、比干勁、比指标、比实物的勁头也洋溢在会場里。通过“对比”的方法使大家明确了到底誰先进，找到了学习和竞賽的对象。为了做好实物評比工作，大会把各地带来的样品，根据染色牢度等質量指标进行了統一檢驗，印发給各地代表。印染各种品种的产品共評出了101种色泽美观的产品。产品成本也做了統一对比，把那些先进的企业先进的技术經驗，也分别作了詳細介紹。这对于鼓舞大家取长补短，共同提高起到了积极有效的作用。代表的干勁越来越大，浪头翻越越高，在閉幕的一天，召开了千人大会，宣讀了全国印染針織工业比先进、比干勁会議全体代表联合倡議書。

这一天，到会代表紛紛要求在大会上表明态度，提出自己的跃进規划，有的代表則递小条子，要求大会主席把他們厂的干勁及修訂的指标，再宣讀一次。江苏棉紡織厂也派了一个代表，当天赶到会場要求发言，他們說，保証与印染厂搞好关系，协作配合，以提高印染品質量，并倡議要在最短期間赶上上海，与上海的棉紡織厂开展“三比”竞賽（比对人民負責，比同品种質量，比与印染厂的关系好）。

在各个代表的发言中，都表示了这样决心：他們要以武松打虎的干勁，諸葛孔明的智慧在一个季度、半年、或一年里面，达到全国联合倡議所提出的先进指标，力爭上游，在不久的时間里在产品質量和花色品种等方面达到国际水平。

苦战五年，赶上日本，超过法国，力爭世界第一

——全国絲綢比先进、比干勁大会側記

全国絲綢工业比先进、比干勁大会于三月下半月在上海召开，3月27日胜利閉幕。参加这次大会的計有北京、上海、江苏、浙江、四川、广东、河南、山东、天津、辽宁、河北、新疆等十二个地区、152个单位的代表260多人。既有工业部門的代表，又有貿易方面的代表。在工业方面包括着全国緙絲、織綢、煉染印、絹紡、柞絲綢等主要行业。眞是一个声势浩大的群英会。

政治是大跃进的綱

这次会議的开法和以往厂际竞賽評比、技术交流会議有很大区别，过去是把业务放在第一位，而这次全国絲綢比先进、比干勁大会是用整风的办法来开的。大会开始一天半的时間里，各地代表們就貼出了大字报2121張，形成了大会的第一个高潮。大量大字报集中圍繞領导上的暮气、官气和阻碍生产的旧的規章制度。如代表們貼出批評領导作风（包括紡織、外貿两部）就有445張，占总数的21%；揭发阻碍生产的經营方針和工貿关系就有607張，占总数28.6%；远景規划方面的大字报共241張，占总数的11.4%；对1958年生产跃进有关問題共466張，占总数的22%。

大字报經过了大会的分类、排队、充分的研究，重要問題交給各地代表們大爭大辯，其中有关領导作风問題由陈維稷副部长在大会上作了誠恳的檢查。經过这样处理以后，代表們均紛紛表示放得透，改得快，很为滿意，各地代表思想上都来了一个大解放、大跃进、心情舒暢，因此就給大会比先进、比干勁打下了一个十分有利的思想基础。

工貿关系与体制分工問題

改变加工制度，几乎是到会代表的一致呼声。无錫紡織工业局孙凤翔副局长接連貼出六張大字报，說明立即取消加工关系的五大好处。

第一，可以进一步发揮工业部門的积极性。改变加工关系以后，可以充分发揮原料性能，完正地貫彻生产方針，可以全面地加强企业的計划观念，可以促使企业重視原料收烘茧工作和原料保管工作。第二，可以减少浪費。如改变加工关系，以后原料不必再經試样厂定工繳，单江苏在現在生产量情况下，每年就可多产出1,208公担好的生絲出口。第三，可以减少

中間环节。現在的原料是先由合作社收購，交給外貿公司仓庫，再由外貿公司撥交緙絲厂。加工关系改变后，可由厂直接委托合作社收購。第四，可以减少工貿之間一些不必要的矛盾。第五，有利工貿双方的业务开展，工业部門可以集中精力抓原料抓生产，外貿部可以集中精力去加强国际市場貿易。

經过了全体代表大爭大辯，除了个别代表外，絕大多数代表均認为应立即取消加工关系。这一个問題，最后由陈維稷副部长代表紡織、外貿两部向全体代表表示态度說道："我們中心小組根据大家意見，进行了研究，認为改加工关系为購銷关系是正确的，我們两部将根据会議的意見联合向国务院作报告，力爭早日实現"。

在体制問題上，代表們也爭辯得很热烈，意見多，方案也多，其中基本意見有二种：

一种意見主張工貿合理分工，加强协作。理由是：这样一来，企业可以独立經营，可以提高企业的积极性和創造性；工貿双方可以分别集中精力，搞好本行业务；可以相互促进，使工业部門不断地提高产品質量，扩大花色品种，降低生产成本。但是这方面也有着不同的意見，認为工貿分工后环节多，手續多，不能統一安排，容易扯皮。不能适应多銷多变的要求，不能达到多、快、好、省的目的。

另一种意見主張工貿合一。这方面有二个方案，第一种方案認为工貿应合并，应一統到底，其中搞工的主張合到工，搞貿的主張合到貿；第二种方案認为应成立专业局双重領导，生产由紡織部領导，貿易归外貿部領导。以上两种方案都認为絲綢工业90%是外銷，因此生产也应服从外銷，統一起来，可以减少环节，符合多快好省的方針。但这方面也有反对意見，他們認为：①管理有困难，因工貿出发角度不同，容易有偏差；②領导精力分散，有碍业务专一；③如加工改收購，領导对企业的矛盾并未减少。

关于这方面意見因各有各的看法，一时难以統一，最后由陈副部长表示将专題报告中央审批。

1958年生产方針和"二五"規划問題

1958年生产方針通过大爭大辯以后，一致認为应該全面貫彻多快好省的方針，为此就应：①在保証質量基础上，节約原料消耗，增加产量；②提高产品質量，增加出口数量；③增加花色品种，扩大資源利用，大家認为可以考虑与棉、毛、麻、人造纖維混紡与交織；④紧縮开支，降低管理費用，减少非生产人員等。

关于"二五"規划問題，大家認为：①今后緙絲織綢厂的建設应以中小型为主。緙絲方面80～100台（立緙車）为小型厂，160～200台或240台～320台为中型厂。織綢方面100台为小型厂，200～300台为中型厂。緙絲厂应分建在原料产地，織綢厂以适当集中較好，这样管理比較容易，質量也有保証，炼染厂应建在产綢中心区。②新厂設备采用和老厂改造方面，認为緙絲厂自动緙絲机可以作为发展方向，但目前既以发展中小型厂为主，則立緙机仍成为設备使用的主要方面。織綢厂虽以全鉄机为发展方向，但鉄木机亦应充分利用，并尽量在現有基础上改良。其次，还有必要保存一定数量的手工織机，以适应織較高艺术性的織品。絹紡厂的精炼部分应在試驗成功的基础上，逐步考虑采用机械化。絲綢印花炼染应以采用絲网印为主要方向，并逐步淘汰浆印。炼染也应逐步采用机械化以代替手工，整理設备是絲綢工业最薄弱环节，应作为重点改进，要求上海、浙江进行研究。

力爭世界第一的革命干勁

参加全国絲綢工业比先进、比干勁大会的代表們，为了要达到倡議書中"苦战五年、赶上日本，超过法国，力爭世界第一"的豪迈口号，个个干勁十足，精神百倍。

緙絲方面，厂絲等級：浙江全省1958年实績平均为2A+34，1958年計划为2A+46，等級提高12分（不到半級）；江苏全省1957年有六个厂不能出A級絲，1958年計划全省消灭B級絲，按照計算，江苏全省1958年等級跃进52分（半級以上）；四川1958年比1957年跃进40分（不到半級）；就这三个主要地区来看平均跃进了35分。虽然有了这样跃进，大家感到如果苦战五年，力爭世界第一的話，还要再加一把勁。因此全体代表在倡議書中提出1958年生絲等級要普遍提高半級到一級。緙折方面浙江地区提出1958年計划比1957年实績最多的节約20斤，最少的节約3斤，按全省平均計算总緙折1958年計划比1957年实績平均节約9.3斤左右。江苏各厂，有的比試样厂最多的要节約12斤，最少的也能节約2斤。但是为了爭取更大的跃进，全体代表提出緙折要比1957年实績省10～15斤。

絲綢方面：增加綢緞的花色品种，是絲綢生产力爭世界第一的关鍵問題。大会原来准备提出1958年指标是200个新品种，当时还以为是冒进了，怕完不成。各地代表在会上步步跃进，在联合倡議書中提出1958年指标跃进到1,585个品种，提高七倍，花色也跃进到13,640只，这种奇迹过去連想也不可能去想的。綢緞質量倡議書中提出全年平均要达到98%，成本比1957年降低18%。

在联合倡議書中，絹紡产量1958年比1957将增加13.5%，絹絲一等品率全年平均达到99.57%，絹綢正品率全年平均达到99.80%。印染方面：炼染正品率全年平均达到99.66%。印花全年平均达到98%，

也有了很大的跃进。

但是全国絲綢工业职工同志們并不滿足于提出联合倡議書中跃进指标，大家为了响应大会号召，为了向社会主义献礼，为了早一日赶上国际水平，职工同志們日以繼夜的苦战，在部分产品的質量上、新品种上、新技术上已經取得了出色的成就，不但出色，而且赶上了日本。

例如：生絲等級，我国过去一般只能达到2A—3A級，有少数厂还达不到A級（而日本一般平均是2A—3A級），現在我們有的厂生絲能做到4A級。大会期間有几个缫絲厂向大会报喜已生产出5A級絲。大会結束不到十天，江苏省无錫市中絲二厂向紡織部来电报喜說："苦战六天六夜，創造出成档六A級絲的奇迹"。这个奇迹不但突破了全国有絲綢历史以来的最高紀录，而且在高档絲質量上已經赶上了日本。

又如：上海絹紡厂"金双鹿"絹絲已經赶上日本"京美人"。該厂又創造了柞綢防水漬处理成功，給柞絲綢扩大銷路具有非常重要意义。

庆济絹紡厂向大会报喜說，絹紡业40年以来最高的支数是210s/2，經过連日連夜的苦战，已試紡600s/2絹絲成功，赶上了日本水平。

再如：新建印綢厂利用甲壳質制造涂料，压倒了西德阿克拉明涂料。大康印花厂用白茨粉代替糯米粉，如果在上海地区全面推广，全年就可节約120万斤粮食。

上海絲絨炼染厂日以繼夜的苦战，自装高温烘焙机成功，解决了中国有史以来立絨不立問題，将来立絨質量，可以与法国一比高低。

其他如嘉兴絹紡厂試制兔毛呢及蚕衣絲成功；上海絲綢工业公司噴印印花，飾絹上胶、尼龙綢試制成功，都是振动人心、赶上国际水平的大喜事。

既是武松又是諸葛亮

大会代表不但干勁大，而且智慧多，大家交流了許多保貴的經驗，提出了許多具体跃进措施。例如炼染方面六个厂对玄色美丽綢配方进行了細致的評比，結果老正和費用最大，每千公尺美丽綢需染料及固色剂124元左右，过去因为是加工关系，存在着供給制思想，沒有去进一步挖掘潜力；但是經过擺問題以后，六个厂中以苏州炼染厂最低，只要71.35元，相差三分之一以上。經过反复分析后，原来耗用固色剂是苏州炼染厂最低，他們的固色剂是和甲醛混用，牢度照样可以达到4—5級，顏色也很鮮艳，成本却低得很多。对比以后又发現是老正和染料用的最少，結果就凭大家的智慧，取长补短，采用了苏州固色剂和老正和染料配方，則每千公尺成本可以降低到64元左右。小組代表得出这样結論以后，都非常兴奋，上海老正和等二个厂"近水楼台先得月"立即电話通知厂里連夜試驗，試驗出来成品經过鑒定以后，成績很好，牢度达到4—5級。

絲織方面經驗也不少，大家要求杭州都錦生綢厂和湖州达昌綢厂介紹产量高，質量好的經驗，都錦生厂在会上介紹了三班五段制、原料分档、打咯結等經驗；杭州市紡織工业局又介紹"除四害"（四害为：油污漬、夹起、档子、軋梭）的各种有效措施。湖州达昌厂推行无次品累进奖励制度和发現疵点追根到底的办法，引起大家很高兴趣。大家認为这些經驗是大跃进道路上的极其有力的保証。

綢緞新品种为什么一下子能跃进到1585个呢？原来就在新品种展覽会內开現場会議，通过現場会議实物对比，相互之間观摩启发，广泛地交流經驗，使各地代表心內有了底，就敢于大胆跃进。

缫絲方面，江苏省由于原料不足，上半年本来要停工56天，通过挖掘原料潜力，坐缫車改缫双宫絲，利用下脚茧缫絲，再来一个大清仓，千方百計想尽办法，結果可以减少停工26天，这种措施也是一个很大的跃进。

× × ×

全国絲綢比先进比干勁大会是全国絲綢生产大跃进的动力，全国絲綢厂的全体职工同志們正在日以繼夜地运用干勁和鑽勁相結合的办法，乘风破浪地正在为实現"苦战五年，赶上日本，超过法国，力爭世界第一"而奋斗！

第一台自动織綢机問世

4月18日深夜，我国第一台自动化織綢机在杭州紡織机械制造厂試制成功。这种織綢机又叫"单面双梭織綢机"，装有双梭廂、停經和停緯片，梭廂里有二十把梭子，一把梭子开完，第二把梭子就会自动跳上去，用不着人去換梭，每分鐘能投梭180次以上。經綫和緯綫断了也会自动停車，織物不会发生跳梭、断头等毛病。

他年上京来赶考，榜上无名变前名

——記全国棉紡織生产大跃进会議上質量評比情况

辛·权

在全国棉紡織生产大跃进会議期間，大会同时举办了一个实物評比和样品展覽会。在这里用貨比貨的办法，比一比誰先进，应該向誰学习？

参加这次产品質量展覽会和評比的企业，棉紗計有53个单位，棉布有58个单位。各地帶来的样品，都是經过各地事先挑出来的較好的产品，外行人是很难分出它們的好坏的。

另外陈列着国內的提花織物、色織布、照象雕刻印花布、人造棉織成的春秋呢、东方呢和华达呢，还有棉毛、棉麻和人造棉毛等的交織物，这些产品，五光十色，新穎美观，越看越喜欢。也有国外的样品，这些样品，正是我們要赶上的对手。

評比的項目，棉紗主要是条干均匀度，棉布是条干、棉結杂質和手感度等。在举行群众評选之前，事先将紗布样品編制密碼，随即进行統一檢驗。棉紗条干的檢驗，因目前各厂所用的黑板規格尚不完全一致，黑色深浅、光亮程度都有差异，这次采用了有光黑紙墊入紗板內，以統一黑板条件；同时，統一檢驗工的目光，在標准的灯光下檢驗。在这样基础上，由四位檢驗工同时檢驗（以多数人决定的評級为准）。檢驗得出初步結果后，即分支別，按条干均匀程度，初步排队，陈列出来。棉布也是先檢驗棉結杂質，再按布面条干等各項指标初步排队然后进行群众性的投票評选，認为那五个单位（用代号）的条干最好，在排列順次上有那些单位要調整（九块板为一組），提出意見，最后，以大家投票最多的五名作为中选依据。

評选結果一揭曉，轟动了整个会場，很多代表感到"出乎意料之外"。20个棉紗名額中，地方企业占了70%，江苏占了全部的一半，四个支数的第一名中，江苏、无錫占去了三名。无錫代表也有点不相信自己的眼睛，要求評比委員会重新檢驗，結果，还是无錫三个第一名。

棉布評比中，也出現了不平凡的事情。六个第一名里，新厂有四个，占了三分之二。

小厂赶过了大厂。常州义利布厂是个小厂，卡其布評为第一名，青島国棉四厂，西北国棉四厂和天津国棉三厂，都一个个排列在它的后面。

鉄木机赶过了自动鉄机。青島实业棉織厂，48台鉄木机，三座平房組成一个車間，地不平，电棍加上皮帶輪，它的产品榜上也有了名。

評选的結果，有力地說明了多努力一分，必然多获得一分成就。以无錫丽新厂为例，該厂在双反运动后，技术人員把被子搬进厂，下了誓言，"不出优級紗不出厂門、不回家。"保全工保証"不出优級紗，不过礼拜天"。細紗工每月消灭15万个疵点，保証出优級紗。他們的努力沒有白費，灿烂的政治之花，終于获得丰碩的經济之果。

評选的結果，教育了人們不应有任何驕傲自滿，必須虛心学习。正如天津紡管局刘持鈞副局长說："以前有落后的自滿思想，总認为国营厂还不錯，这次評比把驕气打掉了100%"。这样就大大地促进了大会上学先进、赶先进的热潮。

譬如上海代表当紅榜揭曉后，馬上就打了个长途电話回上海，要局立即派人到无錫去学习先进經驗。青島也馬上确定組織代表团到无錫等地学习。会議中最后形成了动人的那个先进就学那个，那里有先进就学那里的热烈气氛。紗学无錫、青島，布学郑州、西北、天津、常州，几乎成为各地代表的一致的口号。云南代表写了一首詩說："棉紡織业大跃进，云南地区也有劲，他年上京来赶考，榜上无名变前名"。它眞实地反映了各地比先进，学先进，赶先进的革命干劲和热烈心情。

不仅学习質量先进厂，还要学习如何領导赶先进的方法。西北代表認为这种实物評比办法是个好办法，回去后也要学习这个方法来推动質量大跃进。

从这次全国棉紡織产品質量的大檢閱中，看出了我国的紗布質量在生产大跃进中，确实有了普遍的提高。譬如各地代表除开提出了要在今年內在产品質量上赶上全国先进地区、先进企业的决心外，还提出了要在两年到三年內，在产品質量上赶倒英国、压倒日本的豪言壯語。无錫申新、丽新、青島国棉三厂的棉紗，大家一致認为他們的条干均匀，几乎沒有小的疙疸；郑州国棉三厂、北京国棉三厂、常州义利、西北国棉三厂、五厂、天津国棉四厂的棉布，棉結杂質少，条干均匀。一个上海的代表仔細看过了西北国棉三厂的棉布，認为布面条干已經赶上了日本样品的水平。但是，代表們也发現了不少問題，如棉紗条干方面，各支的質量水平并不均衡，中支紗的水平較高于高支紗水平，中支紗第一名中有7—8块优級板，而高支紗中仅1—3块优級板。各支条干普遍存在的問題是云斑（阴云）多，高支紗更为突出。如果用紡織研究院所印制的日本棉紗条干照片和我們中选的棉紗作对比，在云斑方面，确是差于日本棉紗，这說明我們的条干还是很差，还必須加緊努力，迎头赶上

棉紡織工业中的冠軍

仁　福

无錫的三个冠軍

在全国棉紡織生产大跃进会議上，通过秘密投票的方式，对棉紗質量进行了实物評比。評比結果說明，江苏省无錫地区在四个品种中荣获三个冠軍。

无錫的棉紗質量在全国領先，是与地方党委的領导和广大职工的苦战苦干分不开的。

申新紗厂在春节前为生产优級紗，工程技术人員就喊出了搞“二条龙”的口号，但只是一般地在鋼絲車上、并条机上搞“二条龙”，并加强一些操作上的清洁工作。这样做的結果，不但沒有出現优級条干，反而造成前后紡的紧張情况。

应該怎么办呢？这个厂的党委書記和厂长研究了这一情况后，决定扩大“一条龙”的組織形式，圍繞“一条龙”动員一切有关工种，坚决依靠群众，同时深入車間，搞試驗机台，有困难就和大家一道商量解决。这样，群众的干勁就起来了。保全工人提出分早、中班工作的办法，修机間工人則提出随到随修，要把十四天的工作三天三夜做完的保証。在工程技术人員与工人的配合作战下，只經过七天的战斗，二十支优級紗就成批出現。四十二支紗也很快地出現了优級条干。

这个厂的經驗証明，优級条干的出現，是各个工种的协作配合，政治挂帅、領导干部亲自参加搞“一条龙”的結果。另外他們在工作过程中着重地做好平准工作和調整工艺設計工作，然后再来解决影响質量的短絨問題。另外又进行了上皮圈放长、下梢子加闊等等办法，这些措施，都有利于优級条干的出現。

棉紗包装費誰最低？

西南广元大华紗厂每件紗的包装費比全国最高的单位的包装費要低到一半。他們的单位包装費只要两元多，而青島地区的包装費为五元七角二分。

什么原因？說来也很簡单。

他們将車面花和扫地花，經杂質分离机处理后，交由职工家属利用业余时間在家里紡紗，每人每月可紡三十斤，按两角錢一斤支付，每月每人可得六元。手紡紗支一般符合八支到十支紗的要求。他們把这些紗交由劳改队織成布。这样，就降低了包装費用，全年可給国家增加一万多元的財富，又可以解决部分职工生活的困难，眞是一举两得！

充分利用下脚棉

安徽省蕪湖紡織厂积极响应天津国棉四厂用棉量380斤的倡議。去年，蕪湖紡織厂平均用棉量为384.39斤，今年2月已降低到378.93斤。

从理論上講，用棉量在380斤以下是不可能的。該厂的領导認为“天津能做到的，蕪湖一定能做到”。有了决心，他們就积极設法，力爭节約用棉。

想什么办法呢？主要是充分利用下脚、扩大下脚花的回用。将破籽花、車肚花、油棉、織布下脚等全部拿来回用，然后紡成副十支紗。同时，提出赶上天津国棉四厂的战斗口号。

紡副十支紗只用30%的原棉，用正牌紗、抄斬花17%，其余全部用的是下脚花。为解决下脚花杂質多、回絲多、纖維短等缺点，他們又采取了必要的技术措施。

由于充分利用下脚花，該厂全年节約用棉預計为22万斤，可紡出副十支紗550件。他們一方面节約了大量的原棉，增加了生产，一方面也加强了技术工作；同时产品質量也有所提高，如21支緯紗和32支經紗目前已成批出現优級紗，23支紗也出現了三块到四块优級紗。

用这些副十支紗織成的袜子、帽子、工作手套等，因为成本較低，頗受群众欢迎。

西北国棉三厂断头率最低

西北国棉三厂細紗断头率到3月底为止，又大为降低。21支紗平均达到12.36根（一般在35根左右，高的有70根以上），23支紗平均达到17.40根，42支紗平均达到30.73根。

为了降低細紗断头率，他們一方面加强技术工作如改善前紡条干均匀度及縮小細紗牵伸，采用适合于鋼領型式的鋼絲圈，改善細紗机械状态，做好保全保养工作；一方面則深入开展社会主义竞賽，广泛发动群众，彻底做好清洁工作。

他們認識到断头多，不仅浪費原棉和电，而且直接影响質量和增加劳动强度，因此，圍繞提高質量的方針，将清洁工作作为竞賽指标之一，采用逐級檢查的办法来評分，以平均先进分数作为先进指标，每季度調整修訂一次。細紗車間党团支部書記带头檢查清洁工作，并与群众一起学习先进操作經驗，提高換粗紗質量；同时加强了测定工作，及时公布断头成績，对好的給予表揚。

去。因此决不应滿足于現有的成就，应該繼續扶摇直上，不到百尺竿头，誓不罢休。以英国、日本产品質量为我們进一步的对手，这样的信心和决心是完全应該有的，也是完全可以达到的。

可以預期，經过各地广大职工的进一步努力，在下一次評比中，会出現更多的使人出乎意外的奇迹！

我們是怎样組織生产大跃进的

中国紡織工会青島国棉五厂委員会

一月下旬，青島国棉五厂开展了反浪費运动，至二月底共貼出了七千多張大字报，广大群众从各个方面揭发和批判了浪費現象。二月初，全市生产大跃进誓师大会以后，我們在已經出現生产高潮和反浪費取得初步胜利的基础上，进一步組織生产大跃进。三月初，在党委統一領导下，放手发动群众进一步开展了双反运动，領导干部带头揭发，引火燒身，因而运动来势凶猛，两天就貼出大字报三万張，至24日止，群众共貼出了二十二万張大字报。运动以狂风吹落叶之势，痛击了浪費和保守，横扫了官气、暮气、闊气、驕气和嬌气，也推动了生产大跃进。

双反运动进一步鼓起了群众的革命干勁，广大职工从各个方面批判了落后保守，紛紛力爭先进，全厂形成了一个空前的群众性的比先进、学先进、赶先进的热潮。細紗工人为了出优級条干，提出了要把机台打扫得象鏡子一样照得出人，他們冲破了清洁工作进度表的規定，随时清洁机台。梳棉保全工人，积极調整隔距，提出了棉結杂質不达到优級，不出車間的响亮口号。电气車間工人閻学良，創造了扫电灯罩的工具，避免了过去扫灯罩时花毛掉入紗条的問題。过去落后的部門和落后的个人也都在双反运动的烈火下动起来了，群众之間的协作和互助配合也出現了新的局面，万众一心地为着优級紗和另分布而努力。正如一位副工长所描繪的，現在的群众劳动热情已是“把不住，按不住”了。

群众干勁十足，生产上新的記录不断出現，生产水平也随着提高。过去春节前后的生产总是不正常，現在是打破常規，一开工就步步跃进。过去优級紗只是偶而出現，春节以后却是成批出現。三月上半月42支的上等优級紗达到34%，6支上等优級紗达到100%，有几天出現了全部紗支达到优級的新气象。下机一等品率由1月份的90.42%提高到3月份为93.41%，另分达到26.83%。在生产跃进的同时，今年消灭了停工三天以上的輕伤事故，二月份以来沒有发生任何工伤事故。

（一）以双反为綱，推动生产大跃进

双反运动开始时，党委首先在全体干部中統一思想認識，明确了必須以双反为綱，才能推动全面大跃进。在統一思想認識的基础上，根据要領导得好、安排得好、群众发动得好的精神，在工作中作了这样一些安排：（1）統一領导，有重点的分工，全厂和車間都由党委領导下的整风領导小組，統一領导双反和生产工作，主要負責干部在以双反为綱的前提下，有重点的分了工，厂一級由党委書記負責双反，厂长、工会主席和总工程师重点抓生产。（2）口号全面。我們提出了全厂五大跃进（思想覚悟、产品質量、生产技术、安全卫生、文化体育）的口号，同时在每个时期，又都提出具体的行动口号。双反开始时提出了“領导带头、下决心，克服保守，打掉六气”，紧接着又提出了“苦战十五天，突破生产上的薄弱环节，实現全面大跃进”，这样就把群众的双反热情引向生产。（3）群众活动时間也作了統一安排，每星期一檢查生产計划，其他时間是双反鳴放，对安全卫生等工作也都作了适当安排。

此外，我們在开展以除四害为中心的爱国卫生运动时，提出了包括清洁机台的“八洁八无”，把卫生运动也和生产結合起来。

（二）不断克服保守思想，不断提出新的任务

在1月份制訂全厂全年規划时，干部中有各色各样的想法，有些人覚得我們近二年来一直是厂际竞賽先进厂，生产已經不錯了，很难再有跃进式的提高。根据这种情况，党委除了反复地进行形势教育外，还指出：要和兄弟厂比，要把計划放手发动群众討論。我們就組織技术人員把自己的指标和兄弟厂比，一經比較，发現47項指标中，有37項落后于其他各厂，有些指标还落后很多，这就使干部大吃一惊，开始打破以往的自滿思想。但当我們討論質量跃进指标时，又有些人說：产量到可以跃进，質量要跃进可不行。由于这种保守思想的存在，規划在車間一級以上干部中討論了四次，还是訂不下去。紧接着，我們就放手发动群众，把計划指标交給群众討論，当时，紡二車間提出用棉量四季度赶上二厂，支数不匀率二季度赶上二厂，坏紗指标27个。这些指标是車間主任捏了一把汗提出来的，認为已是够先进的了。可是一經群众討論，群众就指出坏紗已經有人达到10个，你訂10个都可以，有的人說，用棉量不应該在四季度赶上二厂，人家难道睡了大覚等我們赶，我們要在第一季度就赶上。計划討論完后，工人积极行动起来，2月份用棉量达到189.83公斤，赶上和超过了二厂192公斤的水平。工人王秀花扭着秧歌找宋主任說：你成天說大跃进，可是你思想太保守，扯住工人的后腿，怎能实現大跃进？在事实面前，在看到了群众力量以后，宋主任把計划提高了。全厂的計划就是这样通过群众的討論，群众用最有說服力的事实，打破了領导的保守思想，从而把計划放在先进而又切合实际的基础上。制訂3月份計划指标时，我們把能够由工人掌握的指

标，先讓群众討論制訂，然后再由領导平衡确定，这就使得計划指标更有广泛的群众基础。

保守自滿思想是不断产生的，我們就是这样坚持向先进指标看齐，坚持发动群众討論計划，因而不断克服保守思想，不断提高生产指标和提出新任务的。我們厂今年的計划指标先后共修訂提高了四次，棉紗上等优級的指标从15%提高到中支紗50%，高支和低支紗为100%，棉布下机一等品率从92%提高到97%。在提出新的任务后，我們也給各个車間提出要求，引导群众的智慧去解决生产关鍵，各个車間的职工都在生产更多的上等优級和另分布的要求下，提出了自己的行动口号，如細紗擋車工提出了“五好”（接头好、換粗紗好、拣疵点好、机台地面清洁好、节約好），細紗平車队提出了“七正、五另活、三不跳”等等。

（三）組織群众大比大看大学习

我們大力組織了群众性的大比、大看、大学习，在厂內各个工种之間比，也和兄弟厂比。

在企业內部，主要由車間具体組織大比、大学、大看，不仅比指标，也比操作（也是比办法）。我們采取了根据关鍵，找出先进，树立样板，組織群众学习的方法。2月份，全厂經过排队分析，共树立了21个小組和32个个人为样板，我們总結了他們突出的經驗，并帮助他訂出先进的跃进規划和措施。如梳棉擋車工高秀珍清洁工作好，操作也好，織布擋車工許桂花，她是“穆桂英式”的値車，連續3月以上沒有出三等布，織布車間小組是甲班十二工区，这个小組团結互助好，領导方法也好。这些样板树立起来了，他們的經驗也找出来了，广大群众努力的目标就明确，赶上先进也有具体办法，群众性的比学赶就迅速开展起来。我們接着就組織群众观摩学习，大看大学，有些車間还专門組織了先进者輔导，傳授先进經驗，具体帮助他們提高。3月底，我們根据群众提高技术的要求，組織了操作大跃进，操作大跃进实际上就是比措施、比办法。我們在全厂共找出了各工种操作好的样板36人，組織群众大看大学，签訂了1185对互助互学合同。通过这种比操作，就把群众的劳动热情引向提高技术的方向。用提高技术的办法更好地完成国家計划。

我們还及时公布指标，使每一个人都知道先进指标在那里，应該向誰看齐，一发現生产中的新記录和新成就，就很快用捷报和广播等形式报导出去，并向新記录的創造者賀喜。許多工区的副工长和工会小組长一天碰头三次，把先进指标和先进經驗告訴工人，許多工人一听到消息后，就自动地去大看大学了。2月份，織布車間39个工区学习了甲班十二工区的經驗后，就有16个工区赶上和超过来了，甲班十二工区看到这种情况，副工长好几夜睡不好覚，反复召开小組会議，提出了3月份消灭三等布迎头赶上先进的口号。这种比学赶是天天在进行，每时每刻在进行，比是为了赶，赶就要学，今天你快我攆，明天我快你攆，整个生产就是在这样一浪推一浪中得到不断提高。在这里，領导上的主要責任是要拿出样板，組織学习。

不仅如此，我們还經常注意虛心学习兄弟厂的先进經驗，那里有先进就向那里学习，发現某些厂有先进指标和先进經驗，就采取兵对兵、将对将的办法派人去参观和学习，学了就地討論，討論了回来就用。我們先后共派了3920人次去本市和天津、北京的兄弟厂参观。这种厂际之間的比学赶推动了企业內部的比学赶，而企业內部的比学赶又保証了全厂赶上别厂的先进指标。

（四）保全老工人和技术人員是生产大跃进中的重要力量

生产大跃进要做許多艰巨細致的技术工作，这就特别要做好发动保全老工人和技术人員的工作，他們动起来了，跃进就有了保証。

总机械部在历次运动中都是比較薄弱的环节，整风运动以来，我們已經开始加强了这个部門，这次我們更加注意发动这个部門的老工人。首先从政治上关怀他們，工作上尊重他們，开了一系列的老工人座談会，听取他們的意見，支持他們正确的意見。保全老工人看到領导上这样尊重他們，也都动起来了，他們說：这回老头的腰也直起来了，他們提出要切实平好机台，为运轉服务。过去平車只管完成保全的指标，不管运轉意見如何，現在是反复檢查，要副工长笑了才行，平車已經从三不滿意变为三滿意了。关于技术人員的工作，我們是支持他們的正确意見，而且許多技术措施都发动群众討論，保証貫彻；另一方面是帮助他們深入車間和工人結合。

保全工人和技术人員动起来了，我們通过技术研究組和跃进队的形式，把他們組織到生产大跃进的行列中去。技术研究組由老工人和技术人員組成，从去年就开始成立了；这次根据車間机构的調整和当前生产上的关鍵，重新調整了技术研究組，把有关的指标交給技术研究組掌握，开展技术研究組之間的竞賽，这种技术研究組是发揮集体智慧，促进劳动与技术相結合的好形式，許多实現优級紗和另分布的措施都是由他們研究提出的。在技术研究組的領导下，我們还組織了跃进队，这是一支突击力量（任务完了以后卽撤銷），由保全工人和一部分保养工人組成，他們的任务是貫彻技术研究組研究的措施，帮助副工长突击檢修某些机械状态不良的机台，許多机械状态不良的梳棉机和細紗机，經过跃进队突击后，出現了优級紗。为了展开群众性的技术活动，織布車間还組織了以輪班为单位由老工人組成的技术活动組，他們的任务是組織起来解决关鍵，研究操作，提高技术。

（五）召开多种多样的現場会議

通过双反运动，群众的干勁犹如排山倒海而来，

提出了許多新的問題要求解决，蹲在办公室里开会的老一套領导方法已經不行了，我們根据这种形势，广泛組織了多种多样的現場会議，到現場和群众一起解决問題，現場会議有以下几种形式：

1.介紹經驗的現場会議。这是一种通过群众的經驗自己来解决問題的会議。我們厂一級开过二次，一次是如何发动双反运动，由总机械部介紹了經驗，另一次是由总机械部和前紡車間介紹了如何以双反为綱，推动生产大跃进的經驗，介紹經驗后，組織現場参观。領导上并沒有作大报告，群众用自己的經驗，解决了当时运动开展中的重大問題。

2.解决关鍵的現場会議。这是一种組織各方面的人深入現場解决关鍵的会議。如清花三号末道机每碼不勻率老是高达1.6%以上，这是一个历史上的老問題，我們組織了技术干部，保全工人，副工长和揩車工一齐到三号机上去会診，經过保全工人檢修洋鬃装置，每碼不勻率就迅速降至1%以下，就是在这台机器上，最近出現了0.65%的新記录。

3.解决协作的現場会議。这是組織前后工序深入現場解决問題的会議，如梳棉和并条的供应問題老是扯皮，我們就組織梳棉并条的工人，一起到現場解决問題。

我們体会到現場会議是領导和群众結合，深入現場及时解决問題的重要方法。

（六）抓两头，推动中間

我們在实际工作中，注意运用了抓两头、推动中間的領导方法。

我們抓先进主要是抓重点，全厂和各个車間都有重点小組，这些小組一般都是先进小組，我們一般工作都通过重点小組試驗，然后推广全面。在春节以前，不少干部对能否成批出現优級紗沒有信心，細紗車間就集中力量抓丙班四工区，在这个工区的一台机器上，进行重点檢修和徹底做好清洁工作的試驗，經过試驗，优級紗很快就在这台机器出現了，有了榜样，就鼓起了大家的信心，“丙班四工区行，我們为什么不行”，大家紛紛学习，几天的时間，所有工区都紡出了优級紗。又如我們抓住織布甲班十二工区这个点，帮助他們制訂跃进計划，向全組各个小組組长提出跃进倡議，推动了全厂生产大跃进浪潮的开展。

抓落后是采取了全面分析，分工包干，具体帮助，鼓励进步的作法。这一次每个車間和小組都对本单位的落后小組和落后者进行了排队分析，由車間干部和小組骨干分工包干帮助。如甲組二工区生产落后，确定由車間主席包干，車間主席深入这个小組，熟习情况，听取群众意見，发現这个小組的副工长和工会組长領导方法有問題，各搞各的，互不通气，就帮助他們改进了領导方法，并帮助他們寻找生产关鍵，制訂竞賽保証条件，經过这种帮助，这个小組的生产情况就有了轉机，現在已提高到一般水平了。丙梳二工区宋秀兰过去生产不好，工作时老是沒精打采，經过工会副組长高秀珍帮助，从思想上开导，生活上关怀，技术上輔导，鼓起了宋秀兰的信心，宋秀兰說三天要赶上高秀珍，領导上鼓励了宋秀兰这种进步，果眞三天以后，宋秀兰赶上来了。

抓先进，介紹先进者的經驗，对大家来說是有个学习榜样；对先进者本身来說，也是一种促进，促进他們爭取更加先进。落后者所以落后都各有其特殊的原因，先进者的經驗不一定能完全使落后者摆脫落后，須要經过具体帮助，对症下药才能得到提高。落后者都提高了，这也就推动着中間的去努力赶先进。

在組織生产大跃进中，我們虽然做了些工作，但是也还有很多問題，总的說来是領导还落后于群众，赶不上形势的发展，我們准备从以下几个方面来努力。

一、进一步把群众高漲的劳动热情引向提高技术的方向，这是当前进一步推进生产大跃进高潮的首要問題。現在我們正在进行操作技术大跃进的工作中，广泛組織各种群众性的技术活动。

二、改进竞賽的組織領导工作。生产大跃进給竞賽的組織工作带来了許多新的問題，如竞賽条件中，竞賽指标以及竞賽的总結評比奖励工作，应該如何来适应当前的情况，我們正在着手开始研究这方面的工作。

三、进一步发揮工会的組織作用和改进領导作风。前一时期，由于行政机构的变更，工会組織机构沒有很快的作相应調整，工会的組織作用还发揮得不够，現在我們正在作工会工作大跃进的規划，深入車間小組搞試驗田，密切与群众的联系，使工会組織在生产大跃进中发揮更大的作用。

把干勁引导到提高技术上来

青島国棉一厂

青島国棉一厂由于双反运动的深入开展，普遍地掀起了比先进、学先进、赶先进的热潮。因而在生产的各个方面涌現出了許多振奋人心的新人新事，但从当时整个群众的动向来看，有些带有拼体力的現象。这个情况說明如何支持与具体帮助工人实現跃进条件，已成为当前的突出問題。

从紗布質量与节約上分析，操作的好坏对質量的提高影响很大，仅从布面疵点的分析看，有27～30%的疵点是由于操作上造成的，如紡部粗紗細紗接头不良造成粗节、疵点，細紗的落紗生头不良，造成脫綜、回絲織入的疵点。

我們針对上述情况，作了研究，分别在党委会及工程技术人員会議中，进行了討論，統一了認識，明确了必須及时地把群众的高漲情緒与革命干勁引导到提高技术、改进技术及帮助群众学习与掌握新技术的方面来，以促进生产的大跃进。

做好政治教育工作明确努力方向

当时，群众的积极性高，干劲大，但是比什么，学什么不明确。因此，我們召开了全厂的职工大会，着重地小結了双反运动的情况，針对生产跃进中的問題，提出了操作技术大跃进的口号，指出了操作大跃进与提高紗布質量的关系，交待了跃进的方法，并发动群众討論："要不要操作跃进？为什么要跃进？怎样跃进？"討論中有一小部分职工，認为質量提高不快，主要是机械有問題，有个細紗工人說："靠几台破机器，能出优級紗嗎？"为了进一步帮助群众認識操作与質量的关系及明确方向我們采用了二种做法：

（1）組織質量展覽会：在群众討論的同时，向針織厂借来了因各种原紗疵点造成的疵品，作現場展覽（每个疵品，均标明了操作影响的原因），組織群众参观討論。在事实的面前，群众的認識提高了，他們看到操作好坏对質量影响很大，不少工人反映說："我們还不跃进，人家針头都断了"。

（2）在提高群众認識的基础上，为了把群众提高操作技术形成生产跃进的行动，我們把厂級跃进指标和各車間的关鍵进行排队，提出各工序职工的奋斗目标和要求，組織职工群众的生产热情，引向到提高操作技术和解决生产关鍵上去。如精梳工人提出了四比：比停台少（因为設备运用不好影响固定供应同样对質量不利），比拣疵多，比疵点少，比落杂好。并粗細工人提出了三比：比条干張力均勻好，比落紗合格率高，比操作評分好。筒揺工人提出三比：比坏筒少，比絞紗缺点少，比地上无回絲。准备工人提出四比：比疵点少，比缺点少，比上浆損失率低，比地上无回絲。織整工人提出了四比：比布面脫緯回絲織入疵点少，比下机降等少，比操作評分高，比漏驗少。保全工人也提出了二比的要求：比初交无缺点，比平修后質量效果反映好。

找先进，立指标

我們为了使群众有比、学、赶的具体对象，一方面，从跃进高潮中出現的新人新事进行排队，找出操作上各个方面先进的人物。如找出了生条接头好的，落紗整台不断头高的，拣疵点多的，揺紗絞紗无缺点的，下机降等布少的先进人物及优級条干多的工区。另一方面，我們通过組織同工种的評比来找，例如：組織帮接工同工种的評比，比出了拆布快的，拆布不起毛的，处理停台快的先进人物来。我們还对以上两个方面比出的先进人物由指导工进行了測定，找出了他們操作上先进的特点，然后通过各种各样的宣傳工具和形式，广泛傳播他們的經驗，为群众树立学习的标准。

发动群众大比大看

我們在各个工种中树立标准以后，发动群众对先进人物进行現場观摩，并組織他們座談进行操作对比，一方面通过观摩对比帮助群众找对象，另一方面通过观摩对比来解决群众中的一些思想問題。譬如拆布工張秀兰一向認为自己工作認眞，不比别人差，沒有什么地方可以向别人学的。在她观摩了拆布工紀秀英拆布后开車动作的操作后，主动的邀請了紀秀英教拆布后处理开車的操作。

組織起来互教互学

通过找、比、看以后，群众各自找到了比的对手和学的对象。在这个基础上，我們按照自願的原則組織她（他）們訂互学合同。由于比、看的結果，群众中普遍掀起了积极学习操作技术的高潮，广泛地签訂互学一技之长的互教互学合同。这次签訂的合同不仅数量多，面也广，仅并粗細紗車間就訂了700多对，全厂紡織保全三个部門所訂的合同总数占該部門总人数的二分之一。

合同的形式，我們采用書面的合同紙，以示隆重严肃，合同的內容是：向誰学，学什么，什么时候学会，什么人檢查等，这样便于檢查考核。

在把群众組織起来之后，还必須帮助工人解决一些具体問題。譬如教学的时間問題，工人提出了同一班的都在工作崗位上怎样学？三班許多人都学一个人的怎样教等問題。我們就作了安排，同一班的采取在交接班前后和飯后的时間学，三个班都学一个人的，建議行政采取分班輔导办法。再如介紹了織布老工人張成亮掌握机器性能，主动預防机件故障，出疵点少的經驗后，有些工人反映："他懂机器我不懂，教我怎样学也跟不上。"我們就建議行政技术干部講解一些机件的性能作用，并結合把技术措施中的小改进也向他們說明它的作用和目的，及在操作上应該注意些什么。帮助工人解决了一些具体問題后，群众学习技术的情緒很高，不少工人都是早来晚走的积极学习，有些中班的工人到十点半还不肯走，有些上夜班的不到九点就进車間向对班学习。

檢查与宣傳工作

檢查的方法有三种，一种是由副工长檢查，結合本身工作日历进度檢查。把檢查的优缺点当时告訴本人并作出学习效果的記录；另一种是由車間指导工測定檢查，也当时把檢查的情况告訴本人，同时也作出記录交給副工长。这二种檢查的記录，均作为評比的参考。第三种是小組民主产生檢查（一般的是先进生产者），由副工长安排好一定的时間进行檢查。民主檢查的結果，在小組生产会議上口头公布，以发揮群众自我監督作用。这三种檢查方法实际上是領导与群众相結合的檢查方法。

宣傳鼓动工作，各車間除提出比操作的具体行动口号外，有些車間設立了"經驗之窗"的黑板报，簡要介紹优秀者的操作特点。有些車間并把經驗用图表来說明，帮助工人学习与掌握先进操作。大部分的車間还設立了操作結果的評比牌，及时进行評比。并对学习好的插紅旗及以操作能手、跃进机台进行表揚，以鼓励他們积极学习的勁头。

經过这样做后，初步收到了一些效果，从經济指标来看，棉网的疵点由60粒降低到50粒左右，中支紗的棉結杂質开始降低到46粒，接近优級紗标准。棉布百匹疵点减少了13%左右，由150个降低到130个左右。另一方面从群众积极学习技术的动态来看，由签訂合同的基础上发展到組織輪班操作技术跃进队，操作技术研究組，工区操作技术互助組等形式，例如并粗細三班成立了操作跃进突击队，織布乙班也成立了跃进队，織布甲班在值車工的倡議下，成立了操作与質量关系的研究組，这些均說明了群众的干劲正在向鑽研技术，提高技术的方向发展。

反浪費、反保守，制訂跃进計划

福华絲綢厂

群众积极，領导落后

福华厂已有四十六年的历史，是在1954年11月实行公私合营的。在这次整风运动中，由1月19日开始动員大放大鳴到1月30日止，就貼出大字报6,700多張，提出意見16,000多条。其中关于領导作风方面的問題要占总意見数的53%；自2月7日起，即轉入了着重整改（繼續鳴放）阶段，在整改中，凡是群众意見最多而当前又有条件改的，就馬上改。例如，群众对夜班无人管的意見很多，厂党政工团的負責干部就接連深入車間和工人一块下班。党委書記、厂长还在职工大会上代表党委与行政作了檢討，提出了整改領导作风的几項措施，組織群众进行討論。通过整改，領导与群众的关系有了显著的改善，絕大多数的职工对于領导上的誠恳虛心的态度和大刀闊斧的整改都表示滿意。她們說："这一下領导眞的改变作风了"；"过去資本家对我們的意見根本不会理睬，今天的党委書記和厂长都向我們公开檢查"；"这样下去，不要說十五年，就是五年赶上英国，我們也有信心"。

領导作风虽然有很大的改变，但是領导思想，还被保守自滿的情緒籠罩着，沒有清醒过来，向后看得多，向前看得少，認为自己已进步不少了；对新事物不敏感，在跃进的形势面前，沒有鼓起干勁，生产上管理混乱，积压浪費，机构龐大，人浮于事等問題都沒有很好解决，特別是找不到一个生产和整风的实际結合点，对于生产上的問題从何着手整改，如何进行整改，一时还找不到头緒。因此，整改的速度就不能适应群众的要求。

与此同时，福华厂一部分領导干部参加了在长安浙絲一厂召开的全省蝶絲工业現場会議，这是一个学先进、比先进、赶先进、組織生产大跃进的会議。但当时还沒有意識到自己的落后，認为自己厂里已傳达了省党代会議的精神，三次修改了指标，利潤指标已从359,376元提高到719,500元，比去年增加了三分之一，这不是已經先进了嗎？通过这次会議，出于我們意料之外，在会上和别的厂一比，生絲单位产量、正品率、蝶絲工出勤率、煤耗等都远远落在后面，自己的設备、产值和生产人員都比浙絲一厂多，而公私合营四年来的利潤还不如浙絲一厂一年的多，四年来共少繳利潤近200万元。"不怕不識貨，只怕貨比貨"，在蝶絲会議的鏡子里，我們照見了自己的落后面貌，認識到我厂的潜力很大，同时也說明了我們領导在对待經济工作中存在严重的官僚主义。只有打掉官气，扫除暮气，跳出保守的圈子，才能够摆脫落后，向前跃进。

制訂跃进計划

长安会議使我們領导認清了大局大势，鼓起了革命干勁，树立了赶先进的决心和信心。为了爭取时間，早日行动，我們領导打破了按步就班，层层发动的常規，参加会議之后，一回来就馬上召开党委扩大会議，傳达长安会議和精神，統一工程技术人員和課长、車間主任以上中級干部的思想，一方面又連續召开党团員大会、职工大会，使大家初步了解一下当前形势和本厂大跃进的任务，为大跃进打下思想基础。

党委扩大会議結束，已是春节，春节中虽然半数以上职工回乡，但是留厂的还有600多人，这些大都是工会小組长以上的骨干和群众积极分子，考虑到要在全厂把反浪費反保守运动迅速开展起来，需要有一批骨干力量来带动群众，因此，决定春节不休息，用三天时間訓練骨干，党委会組織大家学习"乘风破浪""鼓起干勁、力爭上游""反浪費反保守是当前整风运动的中心任务"等三篇"人民日报"社論，和大家反复講解新形势新任务，說明整风运动的目的意义，傳达党委扩大会議的精神，公布同先进厂对比的資料，号召大家集中全力反浪費反保守，查原因，想办法，訂出跃进的規划来。通过討論算帳，大家深深感到"各項工作都在大跃进，而我厂确实落后了"。过去骨干分子不知道絲綢盈亏情况，現在听到四年来絲部浪費了二百万，綢部非但沒有利潤，还亏蝕了两万元，大吃一惊，他們問領导："为什么不早告訴我們；我們还認为自己不錯呢！"在大家認清形势后，不少人檢查了自己的暮气、自滿情緒和个人主义思想，大家看到了自己在工作、生产上的責任，他們連来厂放的电影也不去看，抓紧时間，逐一追查漏洞，初步找到了造成产量低、次品多、蝶折大、煤耗高、非生产人員多等問題的具体原因，提出了60条措施，貼出了很多大字报。原因找出后，骨干分子对跃进的方向明确了，領导便因势引导动員，按車間討論和公布1958年的指标，这就掀起了一个层层比先进、比多快好省、制訂跃进規划的热潮。

規划怎么訂呢？对領导来說，需要吸取經驗；对群众来說，需要拿出"样板"。我們选擇比較差的第三車間和骨干分子一起分析跃进的可能性，認为如果

提高左手添精效力，产量就可以增加；車速的潜力很大，可以加快；許多先进操作法如能推广的話，不但产量可以提高，棵折也能做小。經过分析，領导和骨干心中有数了，加上有了跃进的思想，于是訂出了先进的指标。各車間訂了以后，就召开全体干部会議进行評議，一方面发动职工中的骨干分子参加討論，上下結合，猛攻中层干部的保守思想。如二車間主任，計划訂得很保守，单位产量只訂了3.7两，棵折只訂小半斤，出勤只訂了89%；而他自己認为訂得既先进又可靠，等到在会上一比，他的保守思想就赤裸裸地暴露出来了。原来产質量都比較差的三車間，单位产量訂到四两，棵折比厂計划小了5.5斤，出勤率計划訂到92%。論条件，二車間比三車間好，老工人多，技术基础好，而三車間新工人多，技术水平較低，三車間还把自己訂的規划作了分析，表示一定能够做到。人們就問二車間为什么不能比三車間訂得高呢？經过摆事实說道理，反保守的批評与自我批評就激烈地展开了，二車間的骨干分子也极力反对这样保守的規划，他們責問車間主任，这样保守的指标，叫大家怎么跃进？經过这样一比一反，这位車間主任受到了深刻的教育，清醒了头脑，檢查了自己的保守思想，訂出了跃进的規划。

在車間訂了規划以后，就以同样的方法，从小組到个人，层层比先进，层层反保守，层层訂規划；同时还挑出了各車間的先进人物，宣傳他們在1957年有的就已經超过，有的已經达到或者接近今年的跃进規划。当时宣傳的有这样两个材料，对大家教育很大，第一車間的李坤英，1957年平均产量达到4.195两，出勤率达到98.34%，棵折比計划小4.89斤，都比1958年規划先进；第二車間的何杏云，1957年第四季度已达到1958年規划指标，全年平均比1958年的規划指标只差0.3，并且宣傳要有志气，有决心，人人要赶上先进，全厂要赶上浙絲一厂。經过这些宣傳和层层比、层层反以后，絕大部分小組規划都超过了車間的指标，結果絲綢两部訂出的指标，都超过領导在长安会議初步匡算的数字，利潤計划从132万提高到141万元，这就为下一步全面开展反浪費反保守运动，实現生产大跃进奠定了坚实的基础。

骨干分子認識提高之后，工人已全部回厂，于是緊接着开会，发动群众鼓足气干下去。会上陈副省长作了形势报告，介紹了全省棵絲会議的情况，指出了棵絲工业的前途和我厂落后的事实，号召职工迎头赶上先进。党委書記傳达了党委扩大会議精神，把前一阶段算出的浪費損失告訴大家，并提出“把反浪費反保守的火滿天燒紅”“上下左右一齐反”“四面八方都燒透”“先进落后一齐比，大帳小帳一齐算，两千多个脑筋一齐动，百条措施一齐下”等响亮口号，动員大家放問題，也放办法。为了使职工明确自己的責任，还結合进行了“为誰劳动，怎样当好家，个人利益与国家利益的关系”等教育，通过这一系列的教育，大大激发了工人的主人翁責任感，他們說：要早日建成社会主义，我們再不能老落后了。他們紛紛表示决心，赶上浙絲一厂和杭州綢厂。工人說：大家都是一样的工人，人家能做到的，我們一定能做到。

群众的覚悟提高后，領导便抓緊时机，号召骨干带头鳴放，引导群众集中揭发浪費保守；因而动員后的第二天，运动就达到了高潮，群众除用大字报形式鳴放外，还自动搬出了浪費积压的实物，領导便及时加以組織，充实了本厂与全省絲厂指标的对比图表，和揭发生产上浪費的漫画，半天之內就办好了一个十分生动、丰富的反浪費展覽会，共揭发出各种浪費和积压損失約330多万元。大字报和展覽会系統地暴露了生产上企业管理上各方面的問題，尖銳地批評了領导上不明下情、自滿保守，打掉了官气、暮气、驕气和闊气；同时也深刻的教育了工人，他們看到自己看台低、定額低，棵折大，質量低，責任心不强所造成的浪費損失，感到“触目惊人，非常痛心”。原来要修訂定額，有的工人就要加工資，鬧情緒；現在和别厂一比，定額远落在后面，不少工人主动的提出要求提高定額，学习技术，扩大看台，气氛完全不同了。骨干討論提出的跃进計划，也得到了工人一致的拥护，他們在算細帳后，并提出要为全年利潤达到160万元而奋斗。

实現跃进計划的做法

在本厂保守落后面統彻底暴露以后，群众对于改变落后赶上先进的要求十分迫切，以至我們原拟花几个月时間进行的整改工作，不得不加速进行，当时机构臃大問題，經过前一阶段的鳴放，揭发得比較集中，比較深透，群众中要求精簡的輿論已广泛形成，干部看到了这一点在运动中也有了思想准备，多数貼大字报請求参加生产。根据条件成熟的情况，領导抓住这一管理关鍵，在短短三天之中就下放了183人，管理人員占职工总数的比例由8.23%降为3.53%，非生产人員由9.14%降为4.50%，留下来的都是表示“人少一样干”，大家重新审訂了分工职責，气象焕然一新。如供銷总务課原有31人，工作互相推諉，拖拉严重，精簡后只有8人，責任心大大加强，干起来反而比过去迅速利落了。

生产問題的底虽在双反运动中基本上摸清了，但职工的意見有一万多条，从何处理呢？最初我們領导一条一条地处理，如工人批評鋼材积压过多，就赶快申請上級調出，可是这样改了几天，还不能扭轉生产局面，实現跃进計划，三月份定額提高后，头三天三个棵絲車間普遍沒有完成单位产量計划，棵折平均比計划大5.74斤，其中第三車間棵折比計划大8.32公

斤，群众很着急。这一事实提醒了领导，只是注意解决一些容易解决的一般問題很不够，更重要的应抓住主要問題特别是影响当前生产的关鍵問題，迅速大整大改，否則就要脫离群众。

什么是关鍵？大家一时还不能确定，党委根据工人們在双反运动中揭发出来的問題，决定再发动职工专題鳴放生产关鍵中的具体問題；同时組織党政工团主要領导干部到完成生产計划最差的第三車間去調查，发見縴絲車有毛病，劳动組織不合理，規章制度束縛着生产等問題，是影响計划完成的主要障碍。党委再召集老工人和积极分子座談，各方面汇总結果，对問題的看法大体一致，因此，决定把上万条意見理成五条“大辮子”，并且抓住以下三条“大辮子”，也就是当前生产上的主要关鍵問題大整大改：

（1）全面整頓劳动組織，彻底改变不合理現象，将全厂的双人縴絲車和单人縴絲車，工人中技术高的和技术低的作一次合理的安排，使每个工人都能充分发揮生产积极性。

（2）推行11項在机械設备和操作方面的主要先进經驗，解决当前原料消耗大，单位产量低的关鍵問題。

（3）改革一些过时的束縛生产力发展的規章制度。

这些都是牵涉到每一个工人的很繁杂的問題，光靠几个領导动手是改不快、改不好的，領导上分析这一情况，并且估計到双反运动初群众的干勁，認为有必要发动和依靠群众来大整大改。从3月中旬起全厂职工已掀起了以解决生产关鍵为主的大整大改高潮。

我們全厂职工，从春节前到現在，夜以繼日地圍攻保守，横扫浪費，沒有松过一口气，經过这一大革命运动的教育鍛炼，工人的社会主义积极性空前高漲，劳动紀律大大加强，过去車間里談天說地，随地甩木桶，拋蛹衬的現象沒有了，縴絲工出勤率提高到91%以上，而且都主动地提早上班，充分做好生产准备工作，生产新紀录也有出現，綢部七种品种的单位产量，已有五种达到跃进指标，平均正品率达到99.6%。可以預料，在前述几項整改措施全部貫彻后，我厂整个生产管理面貌将大大刷新改观。

通过“双反”运动，从落后赶上先进

公私合营宏祥印綢厂

我們全厂共有职工218人，其中生产工人182人，全厂有党員16人，团人32人，生产过程大部分系手工操作，設备簡陋。合营前，由于資本主义的經营管理，以至在1954年因資金周轉不灵財务上造成严重困难，而負債达19亿（旧币），經发动了全厂职工才克服了困难，維持了生产。但是企业的財务的情况相当困难，到合营时是一个严重的“倒挂戶”。由于同业中工資尙存在不合理偏高現象，因此合营后群众普遍存在着“宏祥厂工人吃亏”的思想，党团干部中也有認为是吃亏的，同时領导干部也犯了同样情緒，因而也不能理直气壯的对职工进行思想教育，这样长期以来就放松政治思想工作，对存在問題也产生畏难情緒。由于这些就产生了劳动紀律松弛，缺勤率高，停凳脚現象严重，群众思想复杂混乱，邪气上升，正气不能抬头，造成了产量低、質量差、浪費大、成本高、上繳少。

在全国整风运动和反右派胜利的形势下，在党中央提出了在十五年赶上英国的鼓舞下，“双反”运动的烈火燒遍了全国，燒遍了全上海，也燒遍了我們宏祥厂全体职工。通过“双反”运动的激动和鼓舞下，在这个以不平常的速度飞跃前进的日子里，我厂初步克服了落后状态，生产水平赶上和超过了同业兄弟厂，从我們自己厂的情况来看确实是一个大跃进。

重要的是政治思想教育工作

虽然我們在工資調整工作中阻力很大，費时很长，在去年足足搞了五个月，但是把我厂全体职工的几个思想疙疸比較彻底的解决了。首先經过討論明确了以下这些問題：解放前好，还是解放后好？合营好，还是私营好？当时降低工資进行紧急措施对不对？造成企业困难究竟要誰来負責任？特别以改善生活的物質基础是什么？是在发展生产的基础上来适当改善人民的生活福利呢？还是先改善了人民的生活福利后再提高生产。通过工資調整，使全厂工人看到了本厂的財务情况，明确了生产与生活关系，同时也明确了我們工人阶級应負的历史任务及建設社会主义工业化的責任，这样就分清了是非，提高了覚悟。

經过充分討論，群众思想認識提高了，生产上就出現了新的气象，印花車間停凳脚率逐日下降，括地間产量日益提高，配色間接受白浆任务，劳动紀律有所加强，行政科室人員在不影响业务的情况下，主动爭取支援生产部門工作。厂級領导也接受了群众的意

見，积极筹划将燈子、整理車、蒸箱安装投入生产，把生产部門进行合理安排，宿舍、飯厅、食堂、浴室根据本厂情况，因陋就簡进行解决。这样群众正气抬头了，奠定了我厂轉变的基础。从此，产量五套小花乔其从4板提高到5板，七套小花从4板提高到5板，10套大花原来做3 1/2板提高到4 1/2板，凳脚从每月停144只下降到每月3只，出勤率大大提高。

接着又通过貫彻上海市工代会議精神，具体貫彻党的八届三中全会的号召，再加一把勁，进一步貫彻又多、又快、又好、又省的方針，和树立艰苦奋斗勤俭建設的思想，爭取全面地完成和超額完成国家計划。通过工会"八大"会議傳达和全紡"三大"会議傳达，坚决响应党中央发出和市党代会号召，在十五年左右在鋼鉄和其他重要工业产品的产量赶上和超过英国，三年內絲綢方面赶上和超过日本的号召，拿出革命的干勁，开展社会主义友誼竞賽，掀起新的生产高潮。通过一連串的政治思想教育工作，全厂职工社会主义的覚悟大大提高。

树立旗帜，以先进带动全面

10030"十套大花有两个配色，开始时生产每天3 1/2板，自去年12月份"工調"結束后，群众社会主义覚悟提高，支持行政修訂定額，当时管理部門的同志思想还不一致，对領导上要提高定額到4 1/2板信心不足，認为在八小时內是不可以完成的，由于只看到过去的消极因素，对成长中的积极因素估計不足，因此提出为4板。經过討論，解决了管理部門同志的思想問題，最后以4 1/2板为定額，在布置的第一天，有十二只凳脚生产，由于修訂后的定額較过去增加28.57%，部分工人同志有顧虑，以致在下午下班时，尚剩有一套未完工。行政为巩固工时制度起見，通知大家要按时下班，另行組織其他人員补做完成，当晚即召开車間管理員及有关人員进行研究，根据反映，主要是思想問題，被少数落后思想拖住，所以彼此間存在有观望态度，并非行政指标冒进。

情况經过分析后，决定培养典型，把9、10号凳脚五位同志請来进行討論，决定以5板的新姿态出現。这几位同志一致同意，第二天他們随着打破了行政4 1/2板的定額，并提前4.5分鐘完工。支部和工会即組織股室人員向全厂各車間报喜，并立即表揚了9、10号凳脚的先进事迹，利用黑板报、扩音机等宣傳工具及时进行鼓励，当天这12只凳脚只有少数尚剩下一套，其余大部分完成了4 1/2板的定額。到第三天我們有意識的組織5、6号凳脚迎头赶上9、10号凳脚的先进事例，連續两天內大部分凳脚都陆續赶上先进，最后剩下的四个凳脚也相繼跟上，至此印花車間全部打破了行政定額。为了巩固已得成績，行政就宣布修訂定額为5板，这样比修訂前增长了42.86%。

由于印花車間的产量和質量不断提高，定額不断被突破，因此也带动了其他車間，如括地車間原定員十一人，每天生产33—38匹，由于印花車間的产量提高，車間管理員提出建議开两块地子板，每班8人，每天产量60匹，目前已提高到72匹以上。又如固色部門虽然地位較小，固色缸不多，現在利用了出水缸以后，也解决了生产不平衡的困难。浆料部門虽然沒有打浆机，但經过該部分同志的努力，僵块也不断减少，提高了質量，节約有显著改进，如稲皮粉比例从6%降到4%，花浆的米粉比例从18:40降低到15:40，白浆米粉比例到3:4降低到2:4。

打破常規，突破定額

15031* 五套小花和15032* 五套大花都是两个配色，开始生产时每天4板，15031*小花从增加枱板后每天为五板，由于領导有保守思想，常規观念認为六块板，五板生产，一块板括浆是印花厂应有的規律，并認为比过去增加了一板，再要提高似乎有困难了。后来經5、6号凳脚創議做六板，在工时內撓布括浆，經过試驗，証明完全可以，并不影响質量。因为这个花样面积小，容易干，所以定額又从五板提高到六板。最近5、6号凳脚又从当天能撓布这一經驗上提高到每天做七板，他們是用这样的措施来完成的，上午先做好三板，下午在三板中撓去一板，加上三块空板共再貼四板，四板做好后，再到上午的两板中撓去一板括浆，經試驗也証明是可以做的。但是中午吃飯后的休息时間內，要当心烘布的小风燈（减少中午休息时間，这是自覚的行动），第二天35、36号凳脚提出在不影响質量与不超过工时的情况下，每天完成8板，向5、6号凳脚挑战；5、6号凳脚立即应战，这样就有四个凳脚做过8板，6个凳脚做过7板。

現在我們正在把"双反"运动推向新的高潮，在比先进、赶先进、比多快好省的工作干勁下，掀起新的生产高潮，我們全厂职工以新的姿态投入战斗，我們从警卫到炊事房，从科室到車間，从主要車間到輔助車間，都訂出了保証輕病不下火綫，保証出勤达到100%，而我們的菜板部却提出一般性的花样都将提高到6板，如果是小花品种当天能干燥的，自行撓布輪轉括浆，如果是大花品种当天不能干燥的，就在星期日輪轉括浆，以达到充分利用設备能力来提高产量。配色部并提出保証100%的色光达到原样。

坚持学习繼續前进

常州益丰昌染厂厂长　万松林

編者按：常州益丰昌染厂，設备和技术力量都是較差的，但是在这次全国印染針織工业比先进比干勁会議上，他們的防雨卡其和凡拉明卡其等五个品种都显露了头角，被評为优秀产品。

为什么这样差的設备，能在生产上干出优异的成績来呢？一句話，"虛心使人进步"，就是他們肯学习人家的长处，肯动脑筋。由于他們全厂上下，齐心合力，在党的領导下，充分发动、依靠工人和技术人員，因此在他們面前就沒有什么困难不可以克服。这个厂的干勁和鑽勁，特别是虛心学习人家的长处这一点，值得大家很好学习。

常州益丰昌染厂是个小型染厂，有职工280人，工程技术人員大部分只有中学文化程度，仅有一位大学毕业的私方副厂长也經常出外开会，不在厂的时候多，所以技术力量是很薄弱的。机械設备也很陈旧，納夫妥車是用旧机器改装成的，最近才調到厂里来的高压煮布鍋，还沒有投入生产，一直用的是低压煮布鍋。我們虽然在这样的条件下面，由于全厂上下，領导和工程技术人員、工人共同努力，終于使产品質量获得不断提高。其中凡拉明紗卡其、凡拉明綫卡其、凡拉明細布、硫化灰卡其、防雨卡其等五个品种在今年3月举行的全国印染針織工业比先进比干勁大会上被評为質量优秀的品种。

我們是怎样在設备簡陋、技术力量薄弱的情况下面提高产品質量的呢？

首先我們加强了对技术人員的領导。一方面組織他們每天开碰头会議，使他們达到互相了解情况，明确每天工作的方向和目的；同时組織技术人員下車間在生产上进行測定摸底，通过測定摸底，使他們了解生产上的底細，做到心中有数，便于解决問題，这样就可以避免在技术工作上走弯路；另一方面还及时鼓励表揚技术人員的积极性。如当条花次布解决后，我們就向漂炼車間全体技术人員进行了賀喜。車間主任被感动得表示一定要繼續努力解决生产关鍵問題来答謝領导的关怀。有时在他們工作作的不够好时，我們是采取少批評多鼓励的办法，激发他們的干勁再度跃进。我們也支持技术人員出去学习先进經驗，如对上特卡条花問題就組織技术人員去上海美丰厂参观学习；在染防雨卡时，就到上海永新雨衣厂去学习；在染毛上斜时也学习了九丰厂的經驗，消灭米黃的横档也是学习了上海美丰厂的經驗解决的。領导上对推广先进經驗所采取的态度有效地鼓舞着技术人員的积极性。我們还吸收技术人員参加各班的領导小組，如最近成立的各班核心小組，就由各班的值班长参加，这样加重了技术人員的責任感。

由于領导上的經常帮助和督促，技术人員也个个鼓起了干勁，于是对灰色色淀軋染及防雨卡的染色做出了較好的成績。

我們在解决灰色淀軋染及防雨卡的染色方面，是怎样进行的呢？

硫化灰色紗卡其过去是染匹上染的，次布在25%左右，尤其外观方面布面毛和不鮮艳，因此几乎要停止生产。为适应人民需要，在常州市工业局的督促指导下，吸取了各兄弟厂的先进經驗，試制色淀軋染在十天中共进行了四次試驗。第一次試驗后有小条子、色光太浅、且有水浪印等毛病，經过分析，認为进布前的小輥筒和軋点摆得太平、錫林包布太少，后来几次試驗，也都根据存在毛病进行了措施。在几次試驗过程中，技术人員也顧虑到自己技术水平低，恐怕不能成功，有畏难情緒，在市工业局及厂領导的不断支持与鼓励下，要求具有不試制成功，决不罢休的精神，于是針对压力太小的缺点，决定納夫妥車、打底車上进行二浸二軋的試制；同时車間主任馮佐华提出了以先染色后絲光的办法，終于試制成功，使产品正布率达到95%以上，而且顏色美观，得到消費者的好評。

在1957年第3季度我們开始試制外銷的防雨卡其布。当时接到任务后，大家很高兴，一方面是由于当时厂中减产，能染防雨卡就可减少停工减产；另方面感到做出国布很光荣。

开始染的时候，由于不会上浆就到上海永新雨衣厂、常州大成二厂等去学习，并請了永新雨衣厂的工程师来厂指导，克服了种种困难，終于試制成功。今年一月份又接了一批出国防雨卡其布的任务，这批布是到民主德国萊比錫去展覽的，質量要求經向縮水率不得超过4%，而当时本厂生产的防雨卡其縮水率在7%以上，經过七昼夜的努力，終于找到了关鍵，解决了出国卡其的縮水率指标問題。在技术人員不分昼夜跟班劳动摸索中，找出了上浆、絲光后烘干、絲光工序的定型等是解决縮水率的关鍵所在。因此采取了：①由浆槽到錫林尽量放松使纖維能尽量回縮；②在三排錫林間尽量不使布匹受張力；③在絲光拉幅机車上使布幅能尽量拉紧；④蒸箱和水箱部分傳动分开；⑤升降輥筒的重錘减輕等措施。經向縮水率由7%降低到4%以下，达到了出国标准。在这一基础上技术人員和工人又苦战了一周，采用跟班把守各工序，解决了靛疵、纖浆斑等次布，使正布率由92%上升到98%。

現在縮水率的出国指标是能达到了，但是与国际标准相差还远，我們正在进一步压縮，在年內要达到不超过2%的縮水指标，凡拉明藍布的染色牢度还要繼續提高，使我們的产品能压倒日本和赶上英国。

坚持「勤俭」，就能办好企业

——記上海公私合营偉康袜厂职工的干勁

木仁

編者按：上海公私合营偉康袜厂「坚持勤俭，就能办好企业」的内容很好，值得大家很好地学习。

在全国印染針織工业比先进、比干勁的会議上，我訪問了上海偉康袜厂高永寬厂长。

这个厂原来是由12个小厂合并起来的，設备簡陋，共有手袜机282台、手搖罗紋机51台，一切条件都差。現有职工198人，产品有96針拔花、160針单花板和200針双花板袜子。合并后，在党的領导下，在职工群众的干勁下，这个厂在1957年全年产量达到54,212打，总产值达到425,000元，上繳利潤6203元，比1956年增加六倍，質量正品率混合指标达到99%，現在已上升到99.75%。

这个厂已經由亏損轉为盈余，正蒸蒸日上。这个厂是如何由亏損轉入盈余的呢？高厂长說：我們对党提出“三勤、四又”的方針，开始时是不很清楚的，但是我們全厂从領导到群众大家都認識到这一点：国家在进行社会主义建設，我們手工业决不能拖重工业的后腿，老伸手向公司要錢是不对的，如何解决我們的困难呢？办法只有一条：即从实际情况出发，因陋就簡，上下一齐动手，群策群力，这就是我們全厂职工的决心和毅力。

講到这里，高厂长說：是啊，因为合并后的厂房太小了，很难生产，我們曾向公司要了5,932元，造了226平方米的厂房。如按国家标准每平方米为50元的造价，就不能容納我們这么多工人，經与群众商量，决定自己能干的不外找人，尽可能自己动手。我們利用了原有的一些旧木料，但石灰怎么办呢？我們就向橡胶厂打了个交道，要了他們的下脚，我們只花了一点車費就行了，石灰問題解决了，大家就一齐动手盖房子，这样盖起来的房子每平方米造价只合到26.25元，比国家标准降低了47.50%。

他接着說：虽然这样，但是厂房仍不够用，于是我們又从企业奖励基金中拿出了1,000元，又增加部分厂房。有了厂房，但是吃飯地方太挤，我們和工人一向是站着吃飯的，后来設法买了20条长凳子，把我們办公室的凳子也拿出来，但是“粥少僧多”，应該給誰坐好呢？讓群众討論，大家的意見是先給老工人和孕妇坐。我們几个領导干部仍旧和大家一起站着用飯。

他說，在整风运动中，我們对“勤俭办企业”的精神体会更深刻了。群众的热情很高，未經动員，就紛紛要求参加义务劳动，要求領导上規定每月搞一次义务劳动，使它經常化起来，以便更快地为企业积累資金，为国家上繳更多的利潤。

高厂长笑着說：我們厂內的工种很全喲！有木匠、漆匠、泥水匠、小工。好多事情都不需要花鈔票的。我是一个噴漆工人，厂內的大門、牌楼，都是我自己漆的。我們的支部書記下厨房当炊事員。私方厂长当泥水匠，他的干勁很足，在春节假期，他买了些水泥、石子，把职工的厠所抹光了，泥土地面已經变成光滑滑的水泥地了，工人很滿意。为了解决浴室問題，我和私方厂长买了些木料，动手給工人搭了一間房子，使工人有了固定洗澡的地方。支部書記也和工会主席积极为工人搭了个凉棚，在夏天用飯的时候又增加了一个新的場所。車間里的地板也是我們管理人員动手把它鋪好的，这样，估計比找人鋪地板可节省四分之三的費用。

他一再地說，这些事情算不了什么，这些都是我們自己能够做到的。

一句話，这个厂是坚持了这样一个原則，自己能做到的事情，决不外花鈔票，自己做不到的也力求节俭。

对于提高产品質量方面，高厂长很謙虛地說：我們的产品質量虽然是逐步提高的，1956年混合正品率为97%，1957年混合正品率为99%，現在达到99.7%，但比先进厂还差的多呢，还要向人家好好的学习，他繼續說，我感到要办好企业提高产品質量，从我們厂来講：

第一，要領导重視，坚决依靠群众，这是关鍵問題。

我們平时对質量抓得較紧，1956年开了一次生产积极分子大会，专門向副次品油漬开火，使我們由一个副次品很多的厂很快地扭轉过来。我們在开展社会主义竞賽时，对質量要求很高，如果出一只次袜，就取消評比資格；如发現副次品馬上送車間讓大家研究。

我們也經常利用广播，把那个小組、那个人完成产品質量先进与較差的情况向大家汇报，鼓舞士气，共同跃进。

在依靠群众、发揮群众智慧和力量方面，我們是这样做的：

> 談向他們学习，大厂也同样应該学习他們的精神。
>
> 偉康袜厂是一个小型厂，設备、技术应該說都不如大厂，但他們的干勁和魄力却很大，这一点不仅小厂应該向他們学习，大厂也同样应該学习他們的精神。
>
> 偉康袜厂是一个小型厂，設备、技术应該說都不如大厂，但他們的干勁和魄力却很大，这一点不仅小厂应年增加了六倍，袜子的混合正品率由一九五七年的百分之九九提高到目前的百分之九九·七，还将繼續提高。他們对这一方針坚持不移，倍心百倍，所以他們就在生产上做出了成績。这个厂一九五七年上繳利潤比一九五六陋就簡，少花錢，多办事」的原則。他們这样做法，完全符合党中央提出的「三勤」「四又」的方針。因为他題，不是采取退下来或者伸手向上級要这个、要那个的办法，而是开动脑筋，从自己的实际情况出发，坚持「因我們覺得这个厂由厂长、党支部書記、直到生产工人的干勁十足，他們对待自己在生产管理上所遇到的問

政治第一，在实踐中培养干部鍛煉工人

北京市毛紡織厂厂长 周 匡

編者按： 北京市毛紡厂的經驗，再一次証明政治是統帥、政治是灵魂的眞理。他們从設計施工到安装生产的全部过程，始終把政治放在第一位，因而能够在缺乏电力和水、汽、通风設計的技术力量的条件下，通过边做、边学、边改的办法，培养了两个中等技术学校毕业的青年学生，掌握了設計技术，完成了設計任务；在工人技术基础也十分薄弱的条件下，能够充分依靠工人，对新工人进行政治教育，以六分政治、四分技术的标准来評定学工轉正，使学工明确学习的目的，因而鍛煉出一支拥有300个党員、400个团員的坚强的生产队伍，使全厂生产出現了新面貌。这种以政治第一，在实踐中培养干部，鍛煉工人的方法，不仅一切新建企业应該学习，就是对老厂也同样有很大的意义。

北京市毛紡織厂原系北京清河制呢厂的扩建部分，1956年5月17日施工兴建，11月开始安装，1957年11月开始按工艺設計試車生产，于1958年1月6日正式投入生产，建設期間为一年半。

現有职工1,060人，其中本企业工令二年以上的老工人和干部170人，占全厂职工的16%；一年以上的学工330人，占31%；半年以上的120人，占11%；三个月以下的210人，占19%。职工中有下放干部150人，其他除学工外，由47个单位轉来，現有干部60人，（包括党、工、团脫产干部），其中技术干部8人。

在生产大跃进中，突破原开班次計划，在二月中旬开两班，三月中旬部分开三班，四月中旬計划全部开三班。年計划由77万公尺跃进为143万公尺。从第一季度生产情况来看，各項生产指标已接近清河制呢厂，产品質量一等品率在三月份已超过95%以上，爭取在四月份各項生产指标赶上清河制呢厂，全厂职工干勁十足，爭取在今年"七一"前，和清河制呢厂携手赶上上海，在开工半年内达到先进水平。

北京毛紡厂从建厂到生产走入正軌这一时期的工作，正在党委領导下进行总結，現在我只是談个人在工作中的体会。

为了說明情况，分从設計到施工，从安装到生产两个阶段来談：

从設計到施工

（1）任务明确，領导支持，打破常規：1956年2月28日批下的計划任务書是7,200錠設备允許进口，投資482万元，要求在一年内建成，并投入生产。这个任务是很明确的，各級領导和有关单位，也大力支持。如外汇及时批下，机器在3月15日即签訂合同，設計图紙在4月20日出基础图，在5月17日开始动工，在基建程序上打破了初步設計，技术設計施工詳图的审批常規。但如何保証貫彻多、快、好、省的方針，領导上采取了群众路綫的工作方法，依靠群众的积极性和創造性，并經常到工地亲自檢查和指示。如市委書記刘仁同志，賈市长等常到工地听取詳細汇报，解决困难，这样就大大地鼓舞了我們的信心和干勁，加快了建厂速度。

（2）端正設計思想：在設計思想上，明确了生产的不断发展是經过各工序生产能力从平衡到不平衡、再平衡的过程。要对企业发展的百年大計負責，就必須充份考虑工艺发展的方向和发揮設备潜力的可

（1）实行了边做边看的方法。我們自去年开展增产节約运动以来，就掀起了一个不看生坯的热潮，由粗活到細活逐步推广。到今年3月16日止，基本上可以完全不看生坯了。双花板的生坯也包括在內。工人干勁眞大啊！他們說：欢迎兄弟厂下車間，随时檢查，保証不出次品。这說明大家对質量非常重視的，所以能提出这样的保証，是他們坚持了自己檢查的工作方法，随时发現問題，随时設法解决了。实踐証明，看生坯的时候次袜多，現在发动群众一齐动手以来，次袜很少，几乎沒有了。在生产大跃进的声浪里，工人們正力爭上游，如保全工宋渭根和私方人員盛士宾动脑筋設計了一种断經指示灯，这样就为消灭副次提高質量打下了稳固的基础。

（2）执行了少加油、勤揩車的工作方法，如小三角少加，机头錢要少揩油，这样就可以减少油迹袜，增加正品率。

一般說老工人是有把握不出副次品的，去年一年全厂不出副次品的达60%以上。

（3）做好机台环境清洁工作：过去我們的机台是不够整洁的，原来工人經常把吃食放在机台旁边，造成油渍次品这也是个原因，在劳动競竞中，我們发給工人一只盒子和通过卫生运动以后机台也弄得更清爽了。

第二，我們覺得要提高質量，做好与各部門的配合协作也很重要。我們爭取公私合营的綠光厂和染坊的支持，加上我們全体职工的共同努力，以及开展了比干勁、比先进，相互协作、相互学习，共同跃进的竞賽，这一切都推动了我們在各个方面不断地跃进。最后高厂长說："在党的領导下，我們全厂职工，正以百倍信心，鼓足干勁，力爭上游，我們的口号是：苦战十天赶上国内头牌的康福；苦干实干一年来个大翻身，爭取成为模范厂，以武松打虎的干勁力爭成为无次副品的先进厂。"

从高厂长的談話中，我深深感到只要有志气、有魄力，哪怕設备簡陋，同样可以干出成績来，只有坚持勤儉，才能办好企业的道理。

能性。例如：粗紗的生产过程是逐漸减少的，設备不可能再增加，但細紗机的牵伸倍数是逐漸增加的，因此，細紗机就有增加数量的可能性。

（3）依靠群众进行設計：工艺設計和电力設計，水、暖汽是本厂提出具体資料和方案，由施工单位設計，施工是自营性質，本厂供应統配物資。

工艺設計是由实际經驗不多的四位技术人員进行的，电力无人設計，水、暖汽的設計，也沒有經驗而时間很紧迫。在机器設备上，整經机的速度和停机率的潜力很大，染色机染色时間的縮短，提高机台的生产潜力也很大，剪呢机的利用率也很大，設备就可少些，因此在工艺設計上就必須体現出多、快、好、省和采用新技术的精神，也必須給企业发展留出道路，并且必須給当家做主的工人阶級发揮积极性和創造性指出道路。我們的設計，就是根据这一精神进行的。在工艺設計上，如果只根据目前設备性能平衡，而不考虑人的因素，不考虑发展上的一些条件，那么这样的設計就是不适当的。

（4）边做、边学、边改，培养干部：电力設計和水、汽通风設計，我們学紡織的技术人員是不太懂的，但是这項工作必須做，在"逼上梁山"的情况下，在清河制呢厂电汽工段抽出技术員刘文宣，她是年仅20岁女青年，1953年中等技术学校毕业；又在鍋爐工段抽出了技术員王凤太，他也年仅21岁，同样是1953年中等技术学校毕业生，来进行工作。交給他們的任务是：从設計到采購訂貨，到施工中的监工，每人抱一摊，全部負責，后来又配給他們每人两位老工人，他們接受这个任务是困难的，象两个难兄妹一样，常在一起訴苦，但也認为是光荣的。我們的工作方法是边做，边学，边改，例如在电力布置方案时，刘文宣先看書，拟定几个方案，再找她的老师商議，再找老工程师請教，做出图紙，然后再多找电工們商議，以后她再把比較成熟的方案給我講解，我签字决定。如果在訂貨时沒有合适規格，缺乏材料，再改变設計，在施工中发現缺少設計图紙，就在現場和工人商議，进行設計。就在这样上下左右互相督促，互相学习中完成了設計、施工的任务，而达到开工生产的目的。他俩經过一年多的鍛練，不单基本掌握从設計到施工和使用的技术，而且在思想上也得到工人阶級的启发，从不安心工作要考学校到安心工作，在工作中学习，向工人学习，我自己也跟他們学习了許多知識。

設計工作是需要細致的，怎么办？党指导我們依靠群众进行設計，在工艺过程設計方案和机器类型初步訂下来以后，技术人員亲自征求老技术工人的意見，在机器排列，場序布置上，各方面征求值車工、修理工的意見，进行修改补充，这样做速度也快又能提高技术人員設計的正确性和灵活性的技术水平和思想水平。例如烤呢机两边离墙一公尺，但征求修理工意見时，修理工說：在修理时練子軸如何抽出来，馬上就給技术人員提醒了；在进行水汽管設計时，請老看車工和修理工座談：这种匹染机、洗呢机需几寸水管，几寸汽管，在半小时內，就可以提出数子，再計算核对，就能保証使用。

在监工的工作中，除熟悉图紙外，經常和建筑工人談話，征求他們的意見，修改設計和施工方法，如在安装天窗时和木工商議，取得設計的同意，就改了单頁窗装双层玻璃的办法，节約了大量投資。

从安装到生产

在安装工作中，技术力量是很弱的，仅有36个老工人，而多数是轉业的，但在政治上是强的，助手和洗擦机器是由学工来担任，技术指导由日本技术工人担任，分别由車間党支部和管理技术干部領导組織安装，大胆地相信工人，用边做，边学，边討論，由集中装到分組装，由慢装到快装，互相檢查的方法，提高安装質量，培养安装技术力量。市委指示以政治第一的方針进行生产准备工作，在安装工作完工利用打地面的空隙时間，进行了为期40天的政治学习，学习內容是工人阶級的品質教育，为誰劳动的教育，組織性，紀律性和集体主义精神等，用上大課和以老工人为小組长的小組討論相接合；用批評与自我批評等方法，进行思想上的自我改造。在全国整风运动的形势下，在大鳴大放过程中，阶級覚悟不断提高，尤其是在学工轉正升級时評定中以政治六分技术四分的标准，明确学工的学习方針，給提高技术打下政治基础。有的学工虽然技术学的很好，但他的目的是多拿工資，就不能轉正，因为他还未学好当工人，还不明确技术为誰服务；有的学工虽然沒有轉正，但認識了自己的錯誤，在政治上、生产上、学习政治和技术上，就出現了竞賽式的高潮，出現了有党員300余人、团員400余人的占总职工人数70%的坚强队伍，在党委为核心的集体領导下，依靠群众，尤其是依靠老工人为骨干，結合青年人的积极性全面的推动生产。車間干部和职能科室的每个干部在管理和檢查生产方面，也明确了在工作中必須加强政治思想工作和接受群众的监督进行自我改造，才能密切各級領导与工人的关系，这样就保証了全厂的意志統一，行动統一，紀律統一，为提高生产提高質量，降低成本而形成一个生动活潑、团結一致的局面。

虽然在全厂既沒有实行計件工資也沒有奖励，但工人的干勁十足，如細紗工人主动要求扩錠由看200錠到400錠到600錠，最高达800錠，現在大部分看600錠，新工人三天学会看200錠，十二天学会看400錠完成产量、質量定額，消耗也逐日下降；織布工人几乎全部工人提前两小时进車間作准备工作，主动要求看四台車。整染工人大胆地試驗多染，多熏、縮短时間均获成功，修补工人互教互学，保証新工人三天会修补，搶修难活成为风气，保全和鍋爐工人利用廢料千方百計减少煤耗、电耗，說干就干，在生产上出現了波浪式的高潮，在新工人学习技术上出現了各式各样的快速学习法。

虽然有个别的工人在思想上有些毛病，在工作上不够积极認眞，但經过領导的耐心說服教育和小組帮助相接合的方法，也逐步改变过来，只有极个别的工人違犯劳动紀律，屢教不改，加以处分，但有了轉变，即行撤消处分。

在技术管理上，在試車生产的一开始，就貫彻执行了半成品、成品的国家檢驗标准，及时指出質量上存在的問題，用工人亲自說教，互教互学，边試边改的办法提高技术，改进产品質量，总結操作規程及操作法，初步建立了技术管理制度。

在提高技术、改进管理方面，吸取了清河制呢厂的經驗教訓，使我們少走了許多弯路，在遇到困难时，清河制呢厂的領导和职工也大力支持，这都是我們能够迅速进行正常生产的有力保証。

不怕設备簡陋，只要鼓起干勁和鑽勁

汪 家 柃

編者按：浙江印染厂从一个半手工业漂染工場，而发展到粗具規模的地方工业企业；职工由原来只有7人，增加到600多人；生产的品种，已不低于国营大厂，产品質量混合正品率达到99.15%，其中絲光硫化元达到99.99%。他們所以能如此来个大翻身，并沒有什么秘訣，用他們自己的話来講就是：鼓起干勁和鑽勁，充分依靠工人的力量和智慧，虽是落后的設备，也能生产出更多更好的产品来。这个厂的勁头和鑽研精神，也是值得我們学习的。

机械陈旧破烂，机身搖摆不稳，烘燥机的烘筒有很多大大小小的癟印，橡皮滾筒二头輕重不一，11对染缸有三种規格，有一只鍋爐还是滿清时期道台衙門里的，厂房是租用一家蝶絲厂的，建自一九一五年，泥木結构，亦是破旧不堪的，这就是浙江印染厂在1949年建厂的設备情况。建厂初期，职工只有七人，只能生产一些国旗，名义上是印染厂，基本上倒象是一家半手工业漂染工場。解放八年来，在党的領导下，国家先后对我厂投資79万元，全厂职工增加到600多人，才成为一个初具規模的地方性工业企业。

地方工业的特点是："品种多，数量少"。俗語說"麻雀虽小、五脏俱全"。实际上我厂生产的品种，比起大厂来有过之而无不及。开始我們对勤儉办企业的認識是不明确的，存在着右傾保守思想，認为要提高質量一定要調換机器，沒有胶体研磨机就不能采用悬浮体軋染染布，沒有凡拉明車就不能生产凡拉明色布，要改进質量只有依賴国家投資，要錢要机器。1956年全国日用品工业展覽会給我們敲起警鐘，广大消費群众对我們印染产品的低劣表示不滿，普遍的反映是："白布不白，藍布不藍、黑布不黑，縮水大，牢度差，易擦白"。在紡織工业部召开的一次厂长会議上，使我們明确了地方工业的特点与要求，更听到熊岳印染厂厂长所表示的豪迈决心，以及苏联的工厂以生产多品种为光荣，他們有的厂有一百多个品种，我厂生产的亦不过是几十种，与他們比起来眞是相形見拙，这才打消了右傾保守思想，在生产上出現了一个新的面貌。我們通过技术人員的研究，依靠生产工人的努力，在原有設备基础上作了一些改进，在沒有增添設备的条件下，生产出903"士林軋染藍芯卡其，与各种凡拉明藍布。事实証明，只要鼓起干勁和鑽勁，充分依靠工人的力量和智慧，虽然是落后陈旧的設备，亦能生产出更多、更好的产品来。

我們是如何利用現有設备生产003"士林軋染藍芯卡其与凡拉明藍色布的呢？

先談一下903"士林藍芯軋染卡其。开始我們用RF.FSHB染料不經研磨直接用来軋染，染后成品的布芯已經比卷染好多了。当时我們認为沒有胶体研磨机染料粒子粗一些，除藍芯尙不够滿意外，尙无其他外观疵点产生，因此亦就决定搞了。选擇一台烘干机、軋輥二边輕重不勻，一面用搖脚調正，一面加一只皮带盘，調节二头輕重，前面8只有癟印的烘筒，用布包起，烘后半制品仍有人字銅板印，色布接头印，烘筒接头印。我們采取还原前先用燒矸剝几道，再加保險粉还原，上面所說的三种疵点亦解决了。

再說一下，凡拉明藍色布。根据苏联先进經驗，氯化銨法可以不經汽蒸。向国营上海第二印染厂学习回来后，将凡拉明生产分为五段：打底一段，用开軋烘，显色一段、用烘干机，卷軸一段，用盘头車，后处理一段，用染缸，最后烘干一段，选擇一台开軋烘，把比較好的橡皮滾筒放在上面，差的放在下面，烘筒不平全部色布第一只烘筒有色布接头印，使与反面接触，并将癟的烘筒調去，由原来24只改为16只，打底时，有汽水滴，用布綳起来，現在装了二只火燄烟囱，在烘缸上成为弯曲形，防止汽水下滴，显色后利用烘筒透风，然后卷軸移至染缸酸洗，矸煮、皂煮。

目前我厂的質量，1957年混合正品率是99.15%，其中，絲光硫化元是99.99%，杂色灯芯絨是98.66%（包括割絨），凡拉明藍斜是99.21%，凡拉明藍卡是96.07%，染色牢度凡拉明色布1957年四季度全部合格，硫化銨除皂洗退色为79.16%外，其余亦合格，士林灰卡除皂洗退色外亦全合格。縮水率方面一般都符合紡織工业部訂标准。現在，我們正修訂1958年跃进計划，鼓足干勁，力爭上游，把各項工作向前不断跃进。

評論 打破陈规 大胆創造

在反浪費反保守运动中，地方国营青島实业棉織厂第六車間廢除了沿襲已久的拆布制度。这一束縛棉紡織生产技术发展的陈規被冲破，是棉紡織工业中一項很有意义的創举！

实行不拆布，对推动棉紡織生产水平的提高将起重大作用。目前不少厂的棉布下机一等品率虽然都已达到90%左右，但是其中有很大一部分是依靠了拆布的办法取得的。根据天津国棉四厂测定統計，1957年第四季度吸吱布的拆布平均每台时为0.31次，北京国棉三厂去年5月至7月直貢呢拆布平均每台班达到0.38次。我們假定每台班布机能生产一匹棉布（事实上不到此数的），那末，就是有31%到38%的棉布是經过了拆布的，这是一个很大的数字。这种經过拆布的棉布，在外观上，总不免会残留一些痕迹，痕迹明显的还要降等为拆痕次布，更严重的是凡是經过拆布的地方，它的坚牢度会大大受到影响，据有些地方試驗，經向强力要下降8%～12%。同时，伴随着質量的降低，在人力、物力、机械設备上更是一笔巨大的浪費，有人曾根据天津国棉四厂目前拆布情况算了一笔賬，全年有2,284磅棉紗变成了回絲，損失电耗3,860度，至于損失的人力、以及拆布停台影响机械效率，那就很难計算了。过去，有很多人認为拆布是为了提高質量，不拆布就无法保証棉布質量計划的完成，其实不然，首先是棉布質量不是提高而是降低，是采取浪費的办法来求得棉布的表面質量，这是与多快好省的方針背道而馳的。实行不拆布，就会推动棉布質量眞正的提高，同时，为国家节約更多的財富。

实行不拆布的另一个重大意义是，它对推动棉紡織工业技术水平的全面提高将起积极作用。根据当前棉布疵点的分析，造成棉布疵点的原因是多方面的，而实行不拆布的首要条件是解决疵点，因此，它必然会推动各工序、各工种努力革新技术、改进和提高技术，从而在技术水平上获得一个大跃进。青島实业棉織厂第六車間的事实証明，正是因为他們推行了不拆布，因此，他們在較短时間內迅速提高了当車工的操作水平，保养工人的技术水平，改善了机械状态，提高了技术管理水平。有人認为目前推行不拆布，在技术上还不具备条件，这是促退派的思想。我們認为，正是有了不拆布的目标，才能促进我們努力为推行不拆布去創造条件，而那种墨守成規，等待条件的条件論者，只能阻碍技术水平的提高，使技术水平裹足不前。

应該認識，推行不拆布在技术上是会有許多困难的，特别是使用直接紆紗和自动布机的工厂。但是只要坚定信心，克服思想障碍，积极依靠与发动职工群众，摸清生产上存在的問題，有計划、有步驟的革新技术、改进和提高技术，技术問題是会逐个攻破的，事实上，在大跃进中已經出现了不少技术成就和經驗。例如公私合营上海安达一厂創造的"活絡开关防止双緯装置"有效地防止了双緯次布的产生，根据該厂統計，全年还可节約棉紗三万多斤。石家庄华新紡織厂改变了过去对紡紗工人只要求多做清洁工作，忽視了操作方法合理的現象，改进了操作方法后，因粗緯、竹节紗造成的拆布三月份比一月份减少了65%。我們深信，实行不拆布这一創举，将会更加激励广大职工努力革新技术、改进技术和提高技术，从而把棉紡織工业的生产水平和技术水平推向一个新的阶段。

千方百計，增加生产

佳　曾

1.利用各种可紡纖維增产：

天津、青島地区有些企业今年利用亚麻下脚經精炼后与棉混紡即可增产1万余件紗，其所紡10支紗織成帆布在强力方面优于純棉帆布。上海今年专撥二万紗錠，利用苧麻与棉混紡32支紗，織造32×32麻紗，其制品手感較純棉麻紗为佳。四川地区有些企业利用棉杆皮及各种麻类紡紗織成床单等織物，安徽地区有些企业利用猪絨与棉混紡織成毛袜、毛褲等，由于价廉頗受群众欢迎。

2.充份利用下脚紡低級紗：

浙江地区有些企业将斬刀棉、抄鋼絲棉及头号破籽等經处理后紡制副12支及10支紗。将車肚、地弄花經处理后和用了再斬抄花，头号油花及絨幌花等紡制副6支及副5.5支，制織起絨布，做冬天用絨布，吕宋帽及低档工作手套等。长度在十时以下的纖維經处理后，相織手紡1支及2支紗制造棉毯及防火帆布。較短不能紡用纖維，則組織出口。各种下脚垃圾用作肥料。对棉紡厂的下脚可以說全部被利用掉。

3.保証混棉成份和接上新棉的条件下利用部分周轉棉：

天津、青島、河北、河南及西北等地考虑了在接上新棉和保証一定的混棉成份条件下，采用了压縮5天到8天的周轉棉的办法来增加生产。

4.利用古棉，棉干皮，头道短絨等代替絮棉，以絮棉增产棉紗：

北京、四川及河北等地利用古棉及旧絮棉經漂白后混入棉絮中，有的更利用了头道棉籽短絨及棉干皮等来代替絮棉，从而将节約的絮棉增加生产。

5.利用回絲来增加生产：

浙江等地小型毛巾厂准备将紡織厂浆紗回絲及其他筒脚等回絲結接起来增产毛巾。河南紡管局所属技工学校进行勤工俭学准备将棉紡織厂紆脚回絲来生产棉布。

几十年来的陈规被打破了

——記第六車間实行了不拆布

地方国营青島实业棉織厂

我們厂共有6个車間。这几个車間分散各处，生产各种不同品种的織物。第六車間現在是生产46支双股綫作經緯紗的华达呢車間。这个車間設备非常簡陋，只有48台木架織机。这些織布机，都沒有停經装置，其中有12台还是由人力木机改为电力木机的。每个工人看管6台織机。

1956年以前，这个車間經常完不成質量計划。在1956年3月进行了一次重点檢修机台，产品質量的情况开始逐步稳定。但是，这种好轉，有一大部分是通过大量拆布造成的。以1957年1月为例，在全部出厂的正品布中，就拆了4,364吋。为了节約棉紗，克服减产的困难，从1957年4月开始，学习和推广了上海国棉十二厂不拆布的經驗，方法是采取：发动群众，提高技术，在积极减少疵点、提高質量的基础上，由点到面，由少拆逐步压縮，直到最后完全不拆。今年2月份开始，这个車間已經全部不拆布了（除了因軋梭而造成的次布不得不拆外）。推行不拆布的措施后，大大节約了棉紗，从实际上提高了产品質量，也增加了产量。每千公尺的緯紗回絲量，从5.36錢降到0.08錢。过去拆次布影响棉布的强力，印染厂对拆痕老有意見，現在印染厂滿意了。不仅如此，棉布的下机一等品率也从原来省訂标准的93.94%，提高到現在紡織工业部1955年标准的95.65%（部訂标准比省訂标准的質量要求高）。台时产量从3.422公尺上升到3.49公尺。千公尺成本从78.27元降至70.31元。

这个車間从拆布到不拆布的过程中，做了以下这些工作：

一、領导干部統一認識，下定决心

去年4月，厂一級提出了不拆布的問題，决定以第六車間为重点，进行試驗。第六車間在厂級的帮助下，召开了党支部委員会扩大会議，进行討論，学习了上海国棉十二厂不拆布的書面材料。在这次会議上，大家顧虑重重，对不拆布沒有信心。有的人說，我們是破木机，学上海能行嗎？人家好多国营大厂都在拆布；有的人顧虑会影响質量，产生大批次布；有的人說，完不成質量計划，影响先进生产者掉队，影响单位竞賽評比怎么办？总之，这一次討論，表明了干部沒有信心。厂一級領导发現这情况后，就給第六車間分析了在进行厉行节約教育以后，节約棉紗、提高質量已成为广大群众的迫切願望，只要放手发动群众，不拆布一定能实現，并指出了不拆布应在保証产品質量的基础上稳步前进。根据厂級的指示，第六車間的領导又摸了一下生产組长的底，出乎意料之外的是生产組长的信心很高，欢迎不拆布。有些人并提出，可以先少拆，然后到不拆。这給干部是一个很大的鼓舞。接着就召开支部会議，决定以不拆布为全厂当时生产上的中心任务，并确定在步驟上从少拆到不拆，在方法上，发动群众从积极提高技术、减少疵点着手。

二、摸清情况，找出办法，由点到面推广

为了推行不拆布的經驗，我們首先进行了摸底工作，弄清产生次布的原因。摸底小組由工段长、保全工、織布工人各一人組成，三班都有一个摸底小組，由車間主任領导。摸底小組根据拆布、断头、停台三項記录，分析造成拆布的原因，并进一步測驗和分析机器运轉状态、工人操作和日常技术管理制度等工作和拆布的关系。在摸底測驗过程中，随时发現問題，随时进行解决。經过一个星期的摸底測驗，情况差不多了，就把三班3个小組发現的問題进行了綜合归納，分类排队，吸收各工种有經驗的工人一同进行分析。分析出拆布的主要原因是：經向疵点是断經脫結造成的蛛网、跳花和星形跳花，緯向疵点是断緯造成的百脚，准备間整經出上断头，絡緯出油緯、小尾巴以及杂物混入等疵点。同时，也发現了造成这些疵点的主要原因是由于：設备保养不良，操作执行得不够認眞，缺乏一些必要的管理制度和技术責任制度。通过这些分析，我們繼續以摸底小組进行典型試驗，发动群众采取措施，积极减少疵点。經过两个星期的試驗，大部分工人的拆布寸数已从原来的最长9吋减少为最长4吋，有个别人已达到1吋都沒有拆。产品質量保持了正常。經过这次摸底和典型試驗，給車間領导干部很大启发，事实打破了原来的顧虑，树立了信心，接着就在一个班內推广这个經驗。

三、发动群众，提高技术，积极减少疵点

經过摸底測驗，使这个車間的領导干部認識到要少拆布和不拆布，必須从根本上少出疵点和不出疵点。而疵点的产生又是和全車間各个工种的广大群众有密切关系，必須广泛发动群众减少疵点。在支部的領导下，向工人进行了广泛的宣傳教育。他們对各种疵点采取了分别輕重緩急，发动群众逐个击破的方法。当时，百脚是主要疵点，就首先向百脚开炮。保全工积极檢修了箱座，調整了投梭力和緯紗叉，百脚疵点即迅速从32.35%降低到3.8%。接着又发动群众轉向解决跳花和蛛网等主要疵点。整經机推广了齐拉齐換和减少断头的經驗。織布当車工牟景章、梁同忠提出了要以預防为主、加强綜前箱后的檢查。穿箱工人提出了严格檢查綜絲鋼箱，不讓坏綜絲、坏鋼箱上車的行动口号。經过广大群众一个多月的努力，几个主要疵点已基本上被逐个击破，因而每台班拆布寸数从过去的1.25时降低到0.416时，降低了66%。断头率也从0.533根降低到0.255根。質量并沒有降低，下机一等品率反而从95.09%提高到95.91%。这就为全面推广不拆布打下了雄厚的基础。从他們发动群众、减少疵点、不拆布的工作来看，可以概括成以下几个方面：

（一）改进和提高織布当車工的操作。織布工改变过去死抓布面的作法，以預防为主，加强綜前箱后的檢查和經軸的檢查，預防疵点的产生。他們推广了檢查綜前箱后的操作經驗，推广了王桂芳单手引梭、节省換梭时間、加强巡回的經驗，加强了倒巡回和掌握紅花檢查布面的工作。

（二）加强設备的維护和檢修工作。运轉、保全推广了白汉章的木机巡回檢修經驗，重点掌握断头率和百脚，加强預防檢修。

（三）加强准备部門的工作。整經工人推广齐拉齐換經驗，减少断头；穿箱工人不穿錯，不用坏綜箱；絡緯工人不出小尾巴和油緯。

（四）掌握溫湿度。由于沒有溫湿度調节設备，干燥时采取早、中两班噴水的办法，使相对湿度保持在78—80%左右。

（五）改进管理制度。建立了三項有关疵点和拆布的記录制度，严格实行了对半成品的檢驗；建立了清洁工作責任制和工长的責任制；建立了車間主任每周分析拆布疵点会議制度等。

四、加强思想工作，及时解决問題

从拆布到不拆布，这是生产方法上的一項重大改革。在进行这一工作过程中，必然会遇到許多思想問題。六車間注意了加强思想工作，領导干部建立了每日碰头会議制，抓不拆布的情况，及时注意职工群众中的思想动态。譬如在开始試点时，曾規定超过四吋的不拆，有些工人怕超过四吋，影响評比。領导上发現这情况后，就規定試驗期中，超出了四吋，仍不影响評比，这就打消了織布当車工的顧虑，使試驗工作順利推行。在开始全面推行时，群众有顧虑，怕影响質量，有些人說，領导上要推就推罢，反正把疵点放过去，領导上在推广时，就向群众广泛进行了不拆布的思想教育工作，用算細賬的方法，說明了全車間48台布机推行不拆布，一年就可以节約棉紗20～30棚，可織布2,000多尺，这些布可供应車間每人作一套衣服还有余，并說明了拆布影响質量，不拆布应該从积极提高技术，减少疵点着手，而不是看着疵点放过去的消极办法，經过这些工作，广大群众思想明确了，积极行动起来。为了适应拆布时数减到0.5时，原来的工作法跟不上了，当車工想出了注意檢查綜前箱后的方法，有一个工人为了研究消灭百脚，下了班还把梭子帶到家里去研究，有許多工人在睡覚中做夢还想着减少疵点。在推广过程中也曾发生个别工人出了織疵后，怕質量計划完不成，故意造成軋梭而拆布，經过教育，認識到这种弄虛作假的行为是和工人阶級的高貴品質不相容的。

在推广过程中，对一部分技术較低的工人来說，主要是思想緊張，过去出了疵点可以拆，現在出了不能拆，他們就成天提心吊胆，怕出疵点，有些工人出了疵点，好几天都难过得吃不下飯，六車間的領导对这些技术水平較低的工人，主要是采取帮助和关怀的态度，組織技术好的和他簽訂互助互学合同，例如馬凤仙在刘岐山的帮助下，提高了技术，保証了質量計划的完成，看台也逐步从3台提高到6台。每个当車工还把每天产生的疵点自动記录下来，在下班后的碰头会上，进行集体討論和分析，使大家从中吸收經驗教訓，积极預防疵点的产生。

經过了以上一系列的工作，这个車間从过去四吋以上不拆、逐步不拆，到今年二月分实行了全部不拆布，从此，几十年沿襲下来的拆布，在这个車間內得到了廢止。

第六車間不拆布的事实，使我們体会到：不拆布是棉紡織工业中的一項重大革新，它既节約原料，节約劳动力，提高机械效率，又从实际上提高了棉布質量，它是具体貫彻多快好省方針的重要措施。使我們感覚最深的是抓住了不拆布这个环节后，可以推动全厂各个工种和各个方面的工作，同时促进了生产技术的进步。我們实业棉織厂現在决定在全厂的其他車間进行全面推广，我們也倡議全国各兄弟棉紡織厂也都来不拆布，推动棉紡織生产跃进再跃进。

优級紗和点滴措施

黄振中

无錫丽新紡織印染厂在党委亲自領导下，經过全厂职工日夜苦干，自三月七日开始在21支紗上出現了成批混合优級紗后，在15天內陆續出現了13天上等优級紗，三月下旬23支、36支也成批出現混合优級紗。現将有关技术方面点滴經驗介紹如下：

（1）細紗粗节的分析：

为了研究細紗上造成粗节的原因，我們分析了675段粗节和673段均匀条干，发現40%以上粗节是带纖維籽屑所造成，18%是棉結造成，5%是短絨造成，找不出棉杂棉結的占21%，短絨混在纖維中不容易找出，因此短絨所造成的粗节一定会超过檢查出来的数字。均匀的条干分析結果，找不出棉杂的占95.4%其他带纖維籽屑、短絨、棉結等各占1%左右。

以上說明带纖維籽屑、棉結、短絨等妨碍纖維在牵伸过程中的正常进行，尤其带纖維籽屑影响周圍纖維使其集体前进，造成粗节。

針对以上情况，我們采取以下措施：

①3%精梳落棉停止使用。②后車肚落棉由0.8%增至1.2%。③加强梳棉机四錠利工作。

經过以上措施后，細紗棉結杂質由原来50粒左右降低至30粒左右，細紗粗节显著减少。

（2）梳棉机定眼供应和輕重搭配：

我們認为半制品的支数不匀率不仅会影响細紗支数不匀率，同时亦会影响短片段不匀率，因为左右两根棉条成粗紗支数不同，会影响加压程度和上罗拉回轉不正常，因此我們学习先进經驗，改变了生条供应办法。

我們棉条車有七只眼，由12～14台梳棉机供应，每两台梳棉机固定供应一只眼，最后一眼可以机动，这样就可以改善由于梳棉机落棉率不同而造成生条支数不匀的影响。

1	2	3	4	5	6	7
○○	⊗○	○⊗	○○	⊗○	○⊗	○○
○⊗	○○	⊗○	○⊗	○○	⊗○	○⊗
⊗○	○⊗	○○	⊗○	○⊗	○○	⊗○

⊗表示抄后輕条，輕条交叉搭配，可以供每落头并含有同样多的輕条成分。

采用以上措施后，二并支数不匀率由原来0.8～0.9%降低到0.7～0.8%，有时在0.7以下。細紗支数不匀率由原来1.6%左右，降低到1.3%左右，个别班有达到0.9%。

（3）改善皮圈質量：

我們細紗机是卡氏皮圈牵伸，在檢查皮圈架抖动时，发現和皮圈反面的光滑粗糙有很大关系，反面粗糙的皮圈容易抖动。反面粗糙有两种原因，一种是下皮圈改的，有鋸齿形横条，一种是皮質松軟，磨皮后非常粗糙。我們認为反面粗糙会使皮圈經过梢子时造成很大阻力，增加中凹和使架子上抬。（如图1）

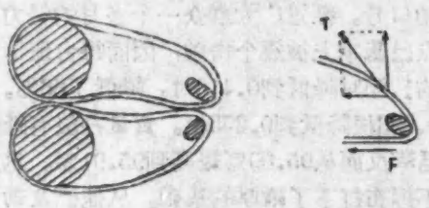

图 1.

当阻力F增加时，皮圈前进受阻，增加中凹程度（皮圈彈性不足亦会造成同样結果）。同时，由于F阻力增加，皮圈張力T亦增加，当T的向上分力大于皮圈架部份的重量时，便使架子上抬，造成抖动。

图 2.

根据以上情况，我們采取措施是：①皮圈回轉方向和磨皮方向相反（如图2），这样可以大大减少阻力。②剔除反面粗糙的和下皮圈改做的上皮圈。

采用以上措施做的皮圈（結合彈性厚薄搭配），即使上下都是新皮圈，上車后不需要走熟期，可以减少架子抖动，改善細紗条干有很大帮助。

（4）采用橡皮皮輥，縮小前中罗拉隔距，橡皮皮輥摩擦系数較牛皮皮輥大2倍以上，能充分控制纖維，可以縮短前中罗拉隔距而不致出硬头。因此我們把29毫米皮圈架子改为25毫米架子，前中罗拉中心距由1$\frac{1}{8}$吋改为1$\frac{1}{16}$吋，改善控制短纖維能力，提高了細紗条干均匀度。

西北国棉一厂节約用电的几項工作

几年来，我厂的各种产品的单位耗电量有了显著下降，棉紗折20"件扯用电量，由1954年的181.182度下降为1958年一季度末的140.88度，降低了22%；2321市布千公尺用电量由1954年的110.892度下降为1958年一季度末的81.30度，降低了25%左右。几年来我們的节約用电工作是这样进行的：

（一）通过用电指标的分工掌握，加强了电气部与車間的协作配合，这是降低用电的关鍵。在节电工作中一般节电措施是由电气部、保全科提出，由各車間协作貫彻执行，因此，对用电指标管理，我們将产

品单位用电指标交电气間負責掌握，將半成品单位用电指标交車間負責掌握，并將用电指标作为劳动竞賽的評比內容。这样就从制度上促使电气部和車間重視了对用电指标的按日核算与檢查，因此，車間重視了对节电措施的貫彻，电气部也加强了配合車間測电及試驗貫彻节电措施等工作。同时由于对保全平車队下达了降低平車后用电指标，也引起了保全部对降低平車后用电的重視，如保全平修中特別重視了梳棉錫林刺輥部分，細紗的錠子轉动部分和布机三个主軸等对于减少电耗起了相当的重要作用。由于指标的分工管理，促进了車間、电气部与保全部門的协作配合，因而对节約用电創造了有利条件。

（二）加强了用电的日常管理工作：在日常的用电管理工作中，我們主要抓住了梳棉、細紗、織布三个多机台車間，并經常注意了以下几方面：

（1）經常調正皮带的松紧：皮带松紧对减少用电有很大的影响。皮带过紧过窄时，不但用电增加，而且使轉速降低；皮带过松，用电虽可减少，但也会使轉速降低。另外梳棉机皮带跑偏，会使用电增加，一般的約增加用电10—20瓦。

（2）掌握油的粘度：油的粘度大小对用电多少是有影响的。根据我們几年来实际工作的經驗，以下列粘度較为适宜：梳棉机5.2粘度，細紗机5.8—6.0粘度，織布机3.8粘度。

（3）消灭落后机台：各車間机台間的用电差异悬殊很大，如織布机先进与落后机台用电差异相差达20—40%，因此，消灭落后机台对节約用电起着巨大的作用。我們在布机間消灭落后机台时，由保全、保养、电气部共抽出10人組成节电小組，訂出每台用电最高指标（轉数在174—178轉时不能超过310瓦）。由保全保养負責修車及試驗車速，由电气部負責測电，測出落后机台交保全保养修理，修理后再进行复測。在八天中，1080台布机每天耗电由7,700度降到7,200～7,300度，約降低5%。为了进一步巩固机台耗电，我們將每六台車測定后的总用电量填在卡片上，作为考核副工长保养車子的标准（每周測驗一次），这样对节約用电可收到良好效果。此外对全月进行小修理的机台，事先全面測定，凡发現超过280瓦（不包括馬达空耗）以上的，保全一律作为特平处理。

（4）掌握各車間，分別先后，順序开車，并适当延长开車时間。我厂开車时分为两組；第一組細紗、准备先开，第二組前紡，織布后开，每組开关車由5分鐘开齐改为7分鐘，因而降低了高峰負荷，一般每月由1900KW降低到1,750KW。掌握开車时間的具体方法，是由电气部將布場信号灯送到車間，由換軸工或副工长由南到北以紅旗为准順序开出。梳棉开車时由抄車工帮助用手推动錫林，使其很快轉动起来，以减少起动电流，細紗开車信号灯送到車間时，由落紗长隔一部車开一部車，順序开出。这样，适当延长了开車时間，对节約用电有很大好处。

（5）按周期調換錠帶：錠帶使用时間长了，上面油污花衣很多，影响錠子速度，加大了重量，因而使用电增加，根据試驗，到周期（六个月）的錠帶每換一台車可节約用电80—100瓦，另外經常刷錠帶上花衣也可大大节約用电，每台車約可节电80—100瓦。

（6）降低馬达空耗：加强車間日常管理，降低馬达空耗也是降低用电的重要环节，降低的方法主要是：①用油的选擇，我厂系用鈣基潤滑脂（6УТ2）优点是耐温高，粘度低；②鋼領中的油污要洗干淨；③注意用油量的多少，細紗馬达每次加油以120克，布机馬达以60克，梳棉机以70克較为适宜；④注意装置鋼領位置的正确。

（三）机器上的几点改进：

（1）梳棉过桥輪銅步司改为鋼珠軸承，每部可节約用电40—60瓦。

（2）刺毛輥装自动加油杯（用墨水瓶做的）可节約用电5—10瓦。

（3）并条車上双牙中間車去，用两头磨擦（每头留3/8″）可减少用电5～10瓦，在立柱下面装鋼珠可减少用电3—8瓦。

（4）細紗馬达皮带輪車輕，可以减少用电20—30瓦。

（5）粗紗錠胆車120度（老厂可以这样作）减少磨擦面积，可节約用电80瓦。

（6）筒子車变速牙由19牙改为18牙，每台可减少用电25瓦。

单位产品耗电情况綜合表

紗　度/件　　布　度/千公尺

产品类别	逐年实际用电情况					备注
	1954年	1955年	1956年	1957年	58年一季	
棉紗付10^s	132.73	117.411	106.435	101.042		动力用电
21^{s}W	187.76	175.83	161.741	123.139		〃
21^{s}R	197.58	183.71	170.356	166.463		〃
23^{s}T	198.39	182.87	171.636	174.425		〃
32^{s}R	269.97	259.35	245.979	271.927		〃
折20^s	181.682	169.802	157.37	151.41	140.80	〃
棉布23×21	110.892	106.188	99.852	91.546	80.0	〃

各机平修耗电綜合表　单位：瓦/台

年度＼机别	梳棉	并条	粗紗	細紗	織布	备注
1954年	709		1350	3676		布机是負荷測定，但不包括馬达空耗，其他各机均空載，不包括馬达。
1955年	646	451	1352	3540	314	
1956年	492	398	1274	2496	302	
1957年	496	388	1174	2372	294	

新产品"茧衣絲"試制成功

嘉兴絹紡厂

在絹紡原料中茧衣的数量比重很大，由于它的可紡性較差，色泽、纖維柔軟度有一定的缺点，以致在絹紡的混綿上，还不能更适当的提高用量，大量的利用这一种纖維資源是受到一定的限制，在国内各絹紡厂使用的也仅在10～15%之間，大多将其作为原料出口，所以如何对茧衣进行研究利用，不仅在經济价值上有它一定的意义，更重要的是大大的增加了絹紡原料，对目前生产大跃进增加产量方面也創造了有利条件。

我們对茧衣的性能作了分析：

（1）主要是含胶量高（达45%左右），由于絲胶含量多，而相对的使含湿量增加，一般的要16%左右。

（2）茧衣纖維带有脆性，这主要是絲胶多量的附着且不均匀，因此，它在紡絲过程中牵伸和磨擦极易断裂，而增加屑綿。

（3）吸湿性强，容易发粘，由于本身含湿量高，在制絲过程中車間有它一定的湿度，因而使这含有絲胶的茧衣纖維經常达到飽和点的回潮率，而极易使它所含有的絲胶进入澎化的阶段，手感发粘，在显微鏡下观察，絲胶已非均匀状态，而成小块胶瘤，发生卷繞現象。

我們曾經在精練脫胶上反复試驗，也曾采用純鹼、皂液、浸漬的方法，但精干品手感終柔軟，纖維松解程度不好，梳折显著的降低，成本、質量都未达到要求，故未正式采用。

这次"双反"运动中，群众和干部的革命干勁大大高漲，对于各种纖維原料积极研究加以利用，組織了专門人員作了全面的观察、研究、試驗，使其經过处理后，达到高度的可紡性。經过了一段时間的試驗，获得了以"吐酒石"处理后完成单純茧衣纖維或混入30%滯头的紡絲工作，在質量上具有它一定的特点。

所紡成的120A/2茧衣絲，糙粒少，絲面清洁无小白点粘附，条干均匀，裂断强度及强度不匀率均符合絹絲一等品率的标准。

120A/2絲物理性的檢驗結果是：

千公尺疵点	2.0～2.7个
支数不匀率	1.18%
裂断强度	23.23千公尺
强度不匀率	5.06%

将茧衣絲織成嗶嘰或雪影格再加以印花，色泽非常鮮艳、柔軟，綢面光洁，染色后牢度很好，可以大量供应人民衣着的需要或外銷。华东区年产茧衣約1,000公担，計算可織成織物90万公尺。

茧衣經"吐酒石"处理的工艺：

吐酒石用量（对原料）	6%；
浴　　比	1：10；
浴　　温	25～30°C；
浸漬时間	40分鐘；
浸后脫液（不水洗）；	
烘　　干。	

"吐酒石"浸漬的主要作用：

可使附着纖維周圍的絲胶降低亲水性和使纖維軟化，由于絲胶的疏水性能，則就减少了他的含湿性能。因此他在紡絲工序中的回潮率降低为平均9.77%，可以完全避免紡絲过程中絲胶因受湿度与温度的影响而澎化发粘，經"吐酒石"浸漬后又能达到軟化的目的，而在梳綿后可以增长纖維长度，比較如下：

項　目	吐酒石浸漬的茧衣			未浸漬的茧衣		
	最长	最短	平均	最长	最短	平均
一号綿	215	60	100.	200	45	95.5
二号綿	195	50	91.8	163	45	78.2
三号綿	127	42	60.7	125	26	53.5
四号綿	112	34	52.6	105	32	47.8

重要更正

本刊今年第七期第七頁报导的全国棉紡織生产大跃进会議中紗布評比結果，因校对疏忽，表內有几个厂、地名有錯誤，特更正如下：

棉紗21'第三名应为无錫振新，誤为无錫震新；第四名应为常州大明，誤为杭州大明；

棉紗46'第五名应为石家庄国棉二厂，誤为石家庄紡織厂；

棉布卡其乙第一名应为常州义利織布厂，誤为杭州……；

棉布斜紋第三名应为唐山华新，誤为长沙华新。

中国紡織編輯部

印染、針織赶上英国及达到国际水平資料选輯

从全国印染、針織比先进、比干勁会議报喜、报捷中，摘录了上海地区赶上英国、日本，达到国际水平的一部分材料，以示鼓励全国印染、針織的职工們不驕不傲，繼續跃进，期以收获更大效果。

凡拉明卡其染色牢度达到英国水平

国营上海第二印染厂的全体职工积极响应十五年赶上英国的偉大号召，現在凡拉明卡其染色牢度已达到英国水平。

它的特点是：色光青、布芯透，染色牢度。皂洗褪色3—4級，皂洗沾色4—5級，干擦4—5級，湿擦3—3級。采用的措施主要是：混合抗鹼剂，每公升醋酸0.2克，氯化銨4.0克，磷酸氫二鈉6.0克。

20小时等于二年 凡拉明染色牢度赶上英国

上海公私合营勤丰染織厂在万人誓师大会的鼓舞下，奋战六日五夜，由原定二年在凡拉明染色牢度上赶上英国水平，經奋战20小时已赶上了英国水平。

他們的主要措施是：

（1）提高显色液温度 32°—35°C；

（2）清洗蒸箱水箱提高温度105°C以上；

（3）利用二次蒸汽热淋冲，增加洗濯效果；

（4）采用合成洗濯剂代替肥皂；

（5）增加洗酸浸渍时間。

印花嘩嘰絨赶上日本

上海信孚印染厂过去印制外銷嘩嘰絨身骨不及日本挺括，先認为无法解决的問題，因上浆后絨头拉不出，通过“双反”运动，在全厂职工的刻苦鑽研下，拉絨后刮单面浆問題終于解决了，已經赶上了日本。

自动卷边条型罗紋机改成 比美国貨又好又便宜

上海公私合营康福袜厂在生产大跃进中利用原設备改装自动条型卷边橡皮罗紋車成功，完全符合多快好省的原則。

利用旧K字車自行設計，从研究試驗到改装完成共花15个工作日，全部費用不滿100元，制造橡皮罗紋用双吃錢方法可較美国产品节省橡錢50%——省；

較原有橡皮罗紋車提高生产率10倍（包括省去一道工序）——快；

口子挺括，克服了过去胶皮的卷口和毛口的弊病，而且松緊合度，美观大方，达到最高极国际标准——好；

过去每人每天平均生产50打，現在可生产300打——多。

三枪牌棉毛衫赶上英国

上海螢蔭針織厂在生产大跃进的声浪里，曾在区委召开的万人大会上，保証三枪牌棉毛衫三天內赶上英国礼帽牌棉毛衫彈性、針路、縫縷等操作过程的优点，在全厂职工的干勁下面已于3月13日提前一天赶上了英国。

飞利浦“Phillip”羊毛衫 不在話下

上海华新昌織造厂生产的羊毛衫經二天二夜的奋战，已突破了原訂二年赶过英国名牌飞利浦“Phillip”羊毛衫的計划。

出口42”闊幅漂布压倒日本同类产品

国营上海第四印染厂全体职工在大跃进中，經奋战一昼一夜，出国42”闊幅漂白布，已压倒日本同类产品。

現将我国产品与日本比較如下：

	四印	日本
白度（以四印作100%計）	100%	93.5%
泛黃度（以四印作100%計）	93%	89%
带浆灰份	3.176%	7.972%
无浆灰份	0.329%	0.355%
流度（里斯）	2.07%	6.6%
縮水率 經向	4.10%	3.90%
緯向	4.45%	5.16%

工作通訊

上海紡織工业在跃进

——記上海市工业生产比先进，比多快好省展覽会

陈炳鄂

上海市工业生产比先进、比多快好省展覽会，在4月1日揭幕了。这是在新的生产大跃进的形势下，充分反映上海工业大跃进和推动大跃进的展覽会。

展覽会中的紡織工业館，占地1,500平方公尺，四个大厅分别展出了上海12个紡織行业的展品一千余种。在这江南二月的仲春时节，展覽会的紡織館正象是春天里的大花园，五彩繽紛，百花爭妍。眞是春色万里，一片大跃进的气象。

展覽会集中地反映了上海紡織企业中"双反"运动的收获，展出的筹备工作，就是通过行业性的評比开始的；在展出的內容与形式上，突出地体現了"两头"——先进与落后；"三比"——比本市、比外地、比国外；"全面比"——比先进、比多快好省、比跃进、比干勁等几个方面。同时展覽会也充分反映了群众的活动和情緒，以及跃进前后的变化和典型的先进經驗，明确地提出了一些方向性、关鍵性、政策性的問題和奋斗的目标。目前跃进的形势是一个高潮接着一个高潮地开展，天天出奇迹，因此，展出的內容，也在不断地得到新的补充。

上海紡織工业大跃进的概貌

在第一个五年計划期間，上海紡織工业总产值增长了39.78%，平均每年增长7%。1958年将比1957年增长15.94%，一年超过了过去两年的增长速度。今年，主要产品产量要达到历史上的最高水平，象棉紗将超过163万件，爭取达到167万件。在总产值增长15.94%的情况下，全年上繳利潤要比去年增加42%。在半年內赶上全国先进地区和五年內在技术水平上赶上或超过英国的口号下，对产品質量、新技术和新产品方面，都提出了跃进的目标。

第一个五年計划期間，紡織工业这样的增长速度，与全市工业总产值增长速度比較起来，上海紡織工业总产值占全市工业总产值的比重，由1952年的49.3%退居到1957年的33%，从"平分天下"到重、輕、紡的"鼎足而三"。1958年，全市工业总产值增长35%，其中机电工业增长133%，这样的比重变化，正說明了社会主义制度的优越性，但同时也給上海紡織工业提出了一个新課題：在上海工业全面大跃进的新形势下，紡織工业如何保持相适应的高速度的增长？根据初步的規划，上海紡織工业在第二个五年計划期間，总产值将增长1.2倍以上，这样，今后几年的增长速度，肯定地将超过今年的增长速度。1958年只是上海紡織工业大跃进的开端！

多快好省是社会主义建設的方針

在第一个五年計划期間，上海紡織工业为国家創造了200亿元产值的財富。1956年棉紗产量，已达到162万件，較解放前历史最高的1930年增长了26.7%；棉布产量达13.8亿公尺，接近英国的棉布总产量。棉紗、棉布的单位产量，棉紗折合20支千錠时产量从1952年的22.63公斤，提高到1956年的26.48公斤；棉布每台时产量从4.051公尺提高到4.427公尺，其中国营厂已达到4.494公尺。在产品質量上，20支棉紗强力1952年平均为90.4磅，1956年为106.4磅，1957年11月已达到108.4磅。在节約原材料上，国营厂每件紗用棉量1957年比1952年降低了5.7公斤，五年来总共节約了近70万担棉花，可以紡制17.7万多件棉紗；1957年总共节約羊毛6万多公斤，可以織制嗶嘰14万公尺。从1956年开始，总共試制了新花色、新規格的紡織品7,900多种。对資本主义国家輸出的紗、布数量，1956年比1954年增加18.5倍。1956年单是棉紗、棉布、針織品出口总金額，即达6,900多万美元，仅呢絨一項輸出，就可換回40多万吨鋼材。

在这样一些成績的基础上，上海紡織工业敢不敢跃进，能不能跃进呢？展覽会上所展出的紡織各专业公司和企业的大跃进指标，对这个問題作出了生动而有力的回答。象上海棉紡工业公司所属各厂，今年棉紗产量爭取达到167万件，要生产出20万件优級紗，成本降低2.6%，节約用棉285万公斤，上繳利潤要比原訂計划超过6,000万元，爭取超过8,000万元。織布工业公司今年产值增长20.43%，成本降低3.5%，上繳利潤增长85%。絲綢工业公司产值增长10.11%，成本降低13.54%，上繳利潤增长51.38%。服装公司出口要增加2倍。很多企业都是上繳利潤翻一翻，象毛巾被单公司所属的华光厂，今年的上繳利潤比去年增长6倍多。印染工业公司所属的丰泰厂，今年产量增加33%，通过提高

58 SEP

正品率、减少回修和降低成本等措施，上繳利潤要增加二倍。汉阳手帕厂今年上繳利潤从13万增加到39万，力爭45万。生产灯芯絨的胜和厂今年的上繳利潤要相当于5个胜和厂的資金。安达第一棉紡織厂在大跃进中，将20支緯紗前罗拉速度提高到300轉，在不增加用棉量的条件下，出現了优級紗。安达一厂的成就，有力地回答了几年来上海棉紡織厂中关于产量、質量、約节三者間矛盾問題的爭論。事实証明：企业的“双反”运动在揭露和批判了浪費、保守現象和它們的危害性以后，多、快、好、省地建設社会主义的方針，已經成为广大群众的思想和行动的指南，生产大跃进的高潮，正是在这种思想大跃进的基础上形成和展开的。

比先进，比多快好省，促进生产大跃进

展覽会通过行业性的全面評比，突出了“两头”和比先进、比多快好省，来学习先进、赶上先进，促进生产全面大跃进。象棉紡工业公司所属各厂評比結果，以20支紗为例，今年3月1日至20日的車速，安达一厂为261轉，申新五厂为226.01轉，相差35轉；产品質量安达一厂标准品率100%，出現了3块优級条干，品質指标2260，支數不匀率1.7%，該厂的奋斗目标是条干优級率80%，支數不匀率力爭1%，申新五厂的一級条干是6.8块，其余是2級；用棉量安达一厂是192.67公斤，申新五厂是195.43公斤，相差2.76公斤。先进与落后的差距，象棉紗单位用棉量高达4公斤多，用电达七、八十度，成本达16%以上；每万錠时耗用錠子油国棉十一厂是2.75公斤，恒大厂是17.64公斤；每十万台时耗用机器油国棉十六厂是6.63公斤，安乐二厂是25.86公斤。2020大劈棉布的单位成本，信和比安达一厂高出22.55%。在毛紡織厂，2月份45支毛紗千錠时产量上海第二毛紡織厂是14.84公斤，章华是10.53公斤。印染厂先进与落后的差距，仅以每千公尺耗用衬布为例，达丰厂是0.65公尺，新丰厂是4.84公尺，如果各厂都能达到先进厂水平，一年可节約衬布779,000公尺，价值662,000元。絲綢工业公司生产人絲軟緞各厂，1957年的工繳成本維大厂比上海絲綢厂高出一倍多，但正品率上海絲綢厂达到97.7%，維大只有90%左右，上繳利潤上海絲綢厂比維大高出7倍多。展覽会全面細致地評比了各厂各类产品的各項定額，指出了优缺点，提出了先进厂的措施和經驗，进一步推动了比先进、学先进、赶先进的热潮，形成一馬当先万馬奔騰的局面。

在与外地对比中，上海紡織工业是“老大自居，落在人后，猛干半年，力爭先进”。以2月份棉紗質量为例，青島优級条干块數21支是5.8块，32支5.2块，42支4.6块，上海則分別是0.07、0.03和0.07块；品質指标、支數不匀和棉結杂質都比青島差。深色印花布的花色鮮艳度和印制效果不如青島、天津同类产品来得花地色均衡鮮艳，雪花印制效果也不及青島、天津精細。其他，象色織布、綫呢、毛巾、毯子、袜子、木紗团、絲綢、呢絨等等产品，都同江苏、浙江、广州、北京、东北等地的同类产品作了鮮明的对比，承認落后，提出了赶上的目标和措施，急起直追，要在半年內赶上全国最先进的水平。

五年內在技术水平上赶上或超过英国

有着光荣的革命傳統的上海紡織工人，向党提出了豪迈的保証：“五年內在技术水平上赶上或超过英国”。展覽会上展出了許多同国外产品对比的实物，显示了上海紡織工人为实現自己的保証所作出的重大的努力和决心。从展出的实物对比和技术鑒定来看，很多产品已經赶上或超过英国、美国、日本的質量水平，有些产品則是列举了我們的优点和缺点，提出具体的措施和赶上的日期。象国棉十八厂的大紅棉毯，原訂五年技术規划赶上日本，現在經过七天的努力，已經实現了原訂的五年規划。利华厂的帆布赶上了美国华特佩雷帆布，經緯向强力已經超过美国，原訂四年指标，四天实現；宝丰、华成厂的帆布，也已經赶上日本“星月”牌帆布。汉阳手帕厂是“赶英国三年变三天，交利潤一年胜三年”，該厂的飞魚牌手帕，在国棉二厂棉紗供应的协作下，在經緯强度、絲光光泽、漂白度、色牢度和縫边針眼等方面，赶上了英国“塔牌”手帕；五和厂的名花牌手帕，在花色鮮艳、黑莖細巧、縫边美观和色牢度等方面赶上了瑞士“星魚”牌手帕。紡織器材公司的鋼筘質量赶上了英国，紙柏經紗筒管超过了瑞士。信孚厂的精元地色还元牢度、二印和勤丰厂的凡拉明藍卡的染色牢度等都超过了英国。展品中有好几种印花布都是依照国外产品进行紡制后作出对比，显明地表現出該种产品在技术水平上已經超过英国或日本。上海絹紡厂更是各种产品全面赶上或超过日本。上海第一毛紡厂的卷花大衣呢赶上了英国。新华制毯厂的杂毛毯輸也超过了西德的产品。另外有些产品在技术条件、原料供应上还要作不少努力，有些經过試制已經赶上的还需要解决生产协作上和工商协作上的一些問題来組織大量生产。从各厂提出的大跃进的目标来看，上海紡織工业在技术水平上赶上英国要不了五年，很明显，上海紡織工人是会提早实現五年赶上的保証的。

力爭技术革新，上海要成为生产高級品、出口品和工业用紡織品的基地

全国大跃进的形势推动了上海紡織工业生产大跃进，但是对上海紡織工业說来，又是“形势逼

人”，“压力”和“威胁”很大。“欲穷千里目，更上一层楼”，上海紡織工业要进一步发揮它的基地作用和更快地跃进，必須力爭技术革新，向高級品、新产品、出口品和工业用紡織品的方向发展。“逼人”的形势，必将“逼”使上海紡織工业“更上一层楼”，推向大跃进的新的阶段。展覽会突出地表現了新产品試制和新技术的成就，显示了上海紡織工业正向这一方向发展。

在紡織新产品館展出了各种各样的化学纖維紡織品，象有色的人造毛、尼龙血管、66尼龙綢、全粘胶纖維嗶嘰、合成纖維与羊毛混紡絨綫、尼龙袜子、汗衫、衬衫和各种人造棉織物等等。新产品中还有噴蠟印花、照相雕刻印花、經过树脂处理的防縮防霉热压凹凸布、聚氯乙烯涂料絲綢印花、抗压立絨、洗濯30次以上不漏水的防雨卡、矿山机器用的毡袋、塑胶領衬衫、經化学防水剂处理的柞蚕絹綢、520/2°的桑蚕絹絲和480/2°的柞蚕絹絲等等。在扩大可紡原料的利用上，有駱毛毯、絮羊絨衫、棉麻交織物等等。采用新技术上，在扩大代用品方面，有大康印綢厂用白薯代替糯米粉，推广后一年可节約粮食100多万斤；在紡織器材上，用鋁合金代替鋼，用塑料代替鋼、鋼、紙柏，用竹代替皮、木材，用合成树脂代替生漆，以及制造紙柏紗管、层压木梭子等等。在扩大染料利用上，用国产染化料染成190士林藍布，国产酞菁染料印花、使用冰染料、士林、印地科素混合印花，用“印漂牢”涂料直接印花，活性染料印花等等。另外，象上海絹紡織厂用热压脫胶法成功，改变了五十年来一直采用的开口精煉法，这一革新的經济效果使出絲率增加20%，时間縮短75%，纖維长度增加18%，劳动力节省50%，蒸气节約30%。公益袜厂利用K式織袜机直接織橡口花套袜，提高产量五倍。景福內衣厂用机动剪罗紋机，提高产量30%。新技术、新产品正在遍地开花，上海紡織工业将要成为新技术新产品的“花果山”，它将开出美丽的花，結成丰硕的果。

加强生产技术协作

上海是个綜合性的工业基地，上海紡織工业也是綜合发展的，它的特点之一是生产协作关系密切。在紡織工业各个行业之間，从紡紗到織布、印染和紡織品的复制，都是前后关联的生产工序。上海紡織工业又大量生产着工业用和特种用的紗、布、毛毯、毡、絹飾等等紡織品。在生产大跃进中，对生产协作关系提出了进一步的要求，出現了許多相互协作、支援和相互促进的創造和动人的事例。人們走进展覽会的紡織館，不仅会注意到本行业和紡織工业內部各行业間的跃进指标、协作供应和技术經驗，例如象解决縮水問題对于紡織工业有普遍意义，而且会注視到其他工业部門和农业、商业的相互协作和跃进指标，也会联系到上海和邻近省市的协作关系。例如，展覽会展出了橡胶工业赶上或超过英国与棉紗、帘子布生产的协作关系，上海必須迅速建成化学纖維厂和化学工业及邻近省市的生产协作关系等等。大跃进正是象原子核被打破那样产生着連鎖反应和巨大的能量，它冲击着一切，促使着各个部門赶上先进，向先进的环节建立起新的平衡。上海紡織工业必須迅速跟上上海工业整个大跃进的步伐。

这是出英雄、創奇迹的时代。过去所不敢想和不能实現的事情，今天一下子显示在人們的眼前，它使人感到兴奋和惊异，但絲毫不感到神秘。展覽会給予人們以自豪感和充分的信心，人們从这里得到鼓舞，看到跃进的目标，也学习到跃进的方法。

覽展会为上海38万紡織工人記下了生产大跃进历史的新的一頁；同时也为上海紡織工业即将实現技术革新、登上跃进的新高峰揭开了新的序幕。

中国紡織
（半月刊）
1958年 第8期
4月30日出版

編輯者 中国紡織編輯部 北京东长安街
出版者 紡織工业出版社
总发行处 邮电部北京邮局
訂閱处 全国各地邮局
經售处 全国各地新华書店
印刷者 財政出版社印刷厂 北京东郊八王坟

規定出版日期：每月15、30日
上期印出时間：4月17日
上期发完时間：4月18日
本期印数：5,835册
每册定价：0.30元

欢迎訂閱